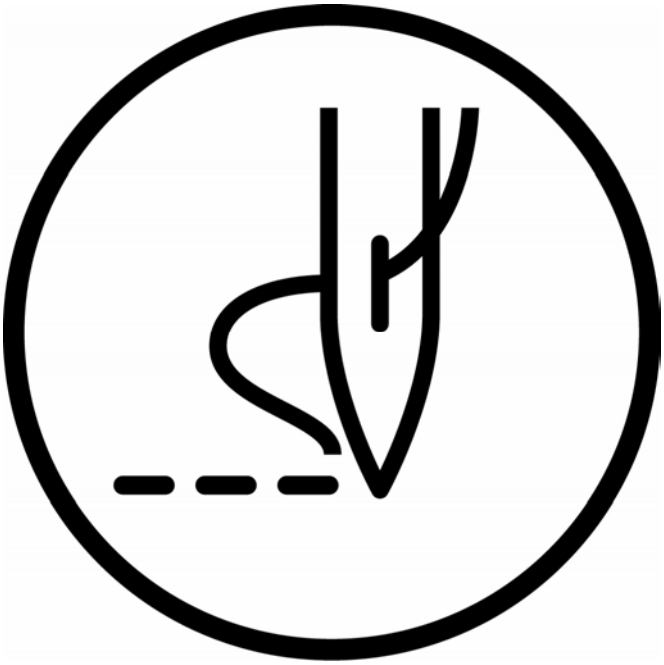
MANUEL D'INSTRUCTIONS

BAS-311G
BAS-326G

Veuillez lire le présent manuel avant d'utiliser la machine
Il est recommandé de conserver ce manuel à portée de main pour le consulter rapidement.

PILOTE DIRECT
MACHINE A COUDRE ELECTRONIQUE PROGRAMMABLE POUR MOTIFS



brother

Nous vous remercions d'avoir acheté une machine à coudre BROTHER. Avant d'utiliser votre nouvelle machine, veuillez lire les instructions de sécurité ci-dessous et les explications fournies dans le manuel d'instructions.

Avec les machines à coudre industrielles, il est normal de poursuivre son travail tout en étant placé face aux pièces mobiles telles que l'aiguille et le levier de la bobineuse, et par conséquent, il existe toujours un risque de blessure pouvant être provoquée par ces parties. Suivre les instructions données par le personnel de formation et les instructeurs par rapport à un fonctionnement en toute sécurité avant d'utiliser la machine afin de savoir comment l'utiliser correctement.

INSTRUCTIONS DE SECURITE

[1] Indications de sécurité et leur signification

Ce manuel d'instructions et les indications et symboles utilisés sur la machine elle-même sont fournis afin de permettre un fonctionnement en toute sécurité de cette machine et d'éviter toute blessure de l'opérateur ou de toute autre personne.
La signification de ces indications et symboles est donnée ci-dessous.

Indications

DANGER	Les instructions qui suivent cet avertissement indiquent des situations où le non-respect des instructions risque de provoquer la mort ou des blessures graves.
ATTENTION	Les instructions qui suivent ce terme indiquent des situations où le non-respect des instructions risque de blesser une personne lors de l'utilisation de la machine ou d'endommager l'équipement et ce qui l'entoure.

Symboles

Ce symbole (△) signale une chose à laquelle vous devez faire attention. L'image à l'intérieur du triangle indique la nature de l'avertissement à prendre en compte
(par exemple, le symbole de gauche signifie "Risque de blessure").

Ce symbole (⃠) indique quelque chose que vous ne devez pas faire.

Ce symbole (●) indique quelque chose que vous devez faire. L'image à l'intérieur du cercle indique la nature de ce qui doit être fait
(par exemple, le symbole sur la gauche signifie « vous devez réaliser une mise à la terre.)

[2] Remarques sur la sécurité

DANGER

Attendre au moins 5 minutes après la mise hors tension et le débranchement du cordon d'alimentation de la prise murale avant d'ouvrir la plaque de la boîte de commande. Ne pas toucher les zones de fortes tensions pour ne pas risquer de graves blessures.

ATTENTION

Conditions liées à l'environnement

Utiliser la machine à coudre dans une zone sans source de parasites électriques tels que les parasites des lignes électriques ou d'électricité statique.
Des sources de parasites électriques élevés risquent de provoquer des dysfonctionnements.

Toute fluctuation de tension d'alimentation n'est acceptable pour la machine que dans la limite de ± 10 % de la tension nominale.
Des fluctuations de tension supérieures à ce chiffre risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.

La capacité doit être supérieure aux exigences relatives à la consommation électrique de la machine à coudre.

Une capacité insuffisante risque de provoquer des problèmes de fonctionnement.

La capacité de livraison pneumatique doit être supérieure aux exigences relatives à la consommation d'air de la machine à coudre.
Une capacité insuffisante risque de provoquer des problèmes de fonctionnement.

La température ambiante doit être comprise entre 5 °C et 35 °C lors de l'utilisation.
Les températures inférieures ou supérieures à ces valeurs risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.

L'humidité relative doit être comprise entre 45 % et 85 % lors de son utilisation, et aucune formation de rosée ne doit se produire.

Un environnement excessivement sec ou humide et la formation de rosée risquent de provoquer des problèmes de fonctionnement.

En cas de problème électrique, couper l'électricité et débrancher le cordon d'alimentation de la prise murale.
La foudre risque de provoquer des problèmes de fonctionnement.

Installation

L'installation de la machine ne doit être réalisée que par un technicien qualifié.

Contacter votre revendeur Brother ou un électricien qualifié pour toute manipulation électrique éventuelle.

La machine à coudre pèse environ 88 kg. L'installation doit être réalisée au moins par deux personnes.

Ne pas brancher le cordon d'alimentation tant que l'installation n'est pas terminée. Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et entraîner des blessures.

Tenir la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine.
En outre, n'exercez pas de pression excessive lorsque vous basculez la tête de la machine. En effet, la machine à coudre pourrait se déséquilibrer et tomber, et provoquer de graves blessures ou être fortement endommagée.

Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas sécurisée, vous courrez le risque de recevoir un choc électrique important, et de provoquer des dysfonctionnements.

Tous les cordons doivent être fixés à au moins 25 mm de toute partie mobile. En outre, il faut éviter de plier les cordons ou de les fixer trop solidement aux clavettes, car cela risque de provoquer un incendie ou des chocs électriques.

Installer les caches de sécurité sur la tête de la machine et le moteur.

Lors de l'utilisation d'une table de travail avec des roulettes, celles-ci doivent être fixées de façon à ne plus pouvoir bouger.

Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage et du graissage, afin que l'huile ne pénètre pas dans vos yeux ou sur votre peau risquant ensuite de provoquer une inflammation. La présence d'huile ou de graisse sur vos yeux et sur votre peau risque de provoquer une inflammation.
En outre, ne pas manger ni boire l'huile de graissage ni la graisse. Ces substances peuvent provoquer des diarrhées ou des vomissements. Conserver l'huile hors de portée des enfants.

⚠ ATTENTION

Couture

Cette machine à coudre ne doit être utilisée que par des opérateurs ayant été préalablement formés à son utilisation en toute sécurité.

La machine à coudre ne doit pas être utilisée pour d'autres applications que la couture.

Veiller à porter des lunettes de protection lors de l'utilisation de la machine.

Dans le cas contraire, il existe un risque en cas de casse d'une aiguille, que certaines parties de l'aiguille cassée entrent dans vos yeux et vous blessent.

Mettre la machine hors tension pour les cas suivants. Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et entraîner des blessures.

- Lors de l'enfilage de l'aiguille
- Lors du remplacement de la canette et de l'aiguille
- En cas de non utilisation et non surveillance de la machine

Lors de l'utilisation d'une table de travail avec des roulettes, celles-ci doivent être fixées de façon à ne plus pouvoir bouger.

Fixer tous les dispositifs de sécurité avant d'utiliser la machine à coudre. Si la machine est utilisée sans que tous ces dispositifs soient fixés, vous risquez de vous blesser.

Ne toucher aucune pièce mobile et ne poser aucun objet contre la machine lorsqu'elle est en marche, car cela risque de blesser une personne ou d'endommager la machine.

En cas d'erreur de la machine lors de son fonctionnement, ou de bruit ou odeur anormal, mettre immédiatement hors tension. Puis contacter votre revendeur Brother le plus proche ou un technicien qualifié.

Si la machine rencontre un problème, contacter votre revendeur Brother le plus proche ou un technicien qualifié.

Nettoyage

Mettre hors tension avant de procéder au nettoyage. Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et entraîner des blessures.

Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage et du graissage, afin que l'huile ne pénètre pas dans vos yeux ou sur votre peau risquant ensuite de provoquer une inflammation. La présence d'huile ou de graisse sur vos yeux et sur votre peau risque de provoquer une inflammation.

En outre, ne pas manger ni boire l'huile de graissage ni la graisse. Ces substances peuvent provoquer des diarrhées ou des vomissements.

Conserver l'huile hors de portée des enfants.

Maintenance et inspection

La maintenance et l'inspection de la machine à coudre doivent être effectuées uniquement par un technicien qualifié.

Demander à votre revendeur Brother ou un électricien qualifié de réaliser la maintenance et l'inspection du système électrique.

Mettre hors tension et débrancher le cordon d'alimentation avant d'effectuer les opérations suivantes. Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et entraîner des blessures.

- Inspection, réglage et maintenance
- Remplacement de consommables tels que le crochet rotatif

Débrancher les tuyaux d'alimentation d'air et attendre que l'aiguille de l'indicateur de pression descende à « 0 » avant de procéder à l'inspection, au réglage et à la réparation d'une pièce qui utilise l'équipement pneumatique.

Tenir la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine.

En outre, n'exercez pas de pression excessive lorsque vous basculez la tête de la machine. En effet, la machine à coudre pourrait se déséquilibrer et tomber, et provoquer de graves blessures ou être fortement endommagée.

Si l'interrupteur doit rester sous tension lors de la réalisation d'un réglage, veillez tout particulièrement à respecter toutes les précautions de sécurité.

N'utiliser que les pièces de remplacement appropriées telles que spécifiées par Brother.

En cas de suppression d'un des dispositifs de sécurité, veiller absolument à les installer de nouveau à leurs emplacements d'origine et vérifier leur bon fonctionnement avant d'utiliser la machine.

Tout problème rencontré lors du fonctionnement de la machine et qui résulte de modifications non autorisées de la machine n'est pas couvert par la garantie.

[3].Etiquettes d'avertissement

Les étiquettes d'avertissement suivantes apparaissent sur la machine à coudre.
Veuillez suivre les instructions sur les étiquettes à chaque utilisation de la machine. Si les étiquettes ont été retirées ou qu'elles sont illisibles, veuillez contacter votre revendeur Brother le plus proche.

1

⚠ 危 険
高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。
⚠ 危 险
触摸高压电部分，会导致受伤。在切断电源5分钟后，再开启盖罩。
⚠DANGER
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5minutes before opening this cover.
⚠GEFAHR
Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.
⚠DANGER
Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.
⚠PELIGRO
Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas.Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

2

⚠ 注 意
触摸运动部分,易造成受伤。所以在装上安全保护装置后，再进行缝纫操作。在切断电源后，进行穿线,更换梭芯，机针和做清扫,调整工作。
⚠ CAUTION
Moving parts may cause injury. Operate with safety devices. Turn off main switch before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc.

3 Veillez à ne pas coincer votre main en basculant la machine pour la remettre à sa position d'origine.

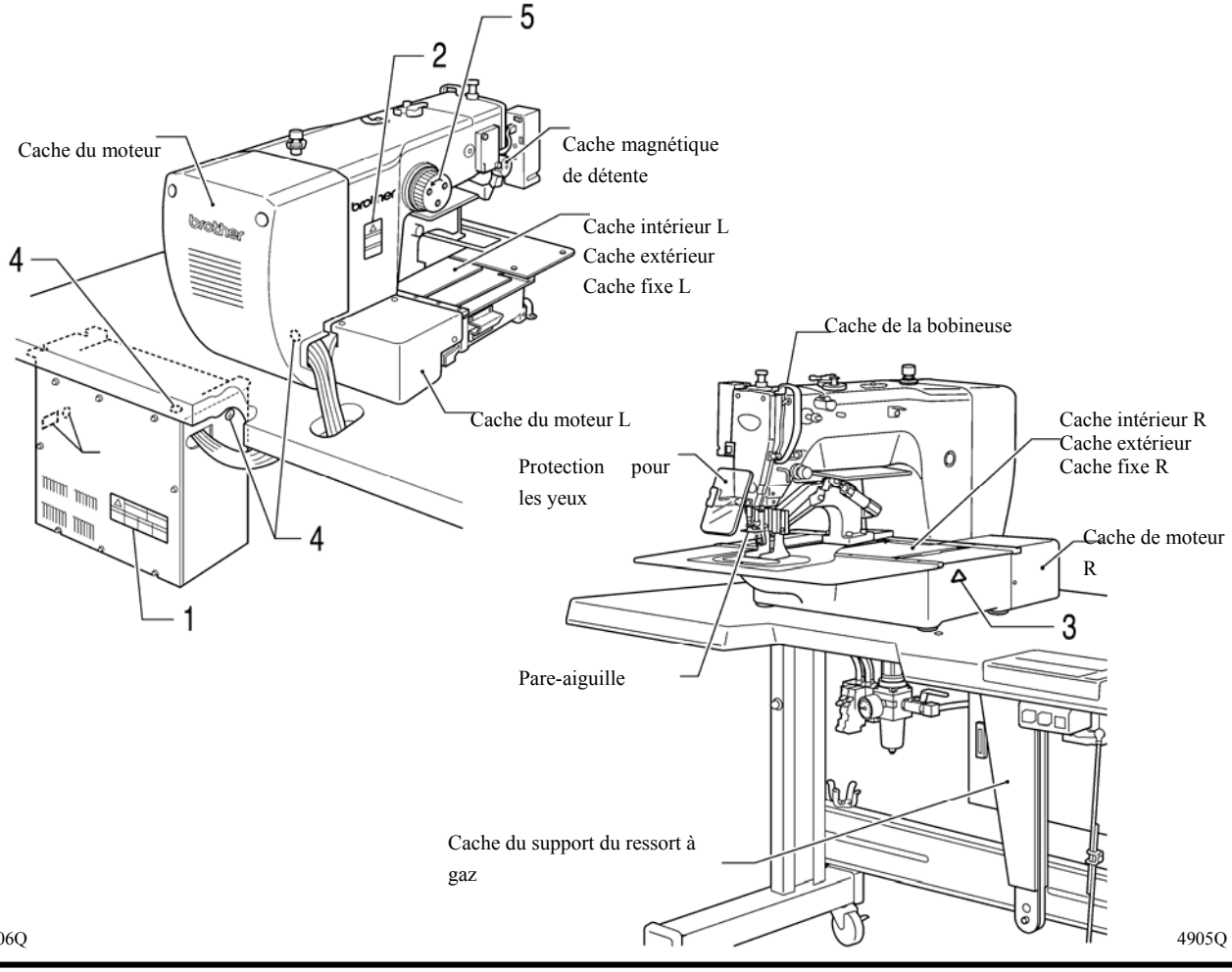
4 Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas sécurisée, vous courrez le risque de recevoir un choc électrique important, et de provoquer des dysfonctionnements.

5 Direction des opérations

Dispositifs de sécurité

Dispositifs tels que le système de protection des yeux, des doigts, le cache de la bobineuse, le cache du moteur, les caches intérieur, extérieur et fixe et le cache du support du ressort à gaz.

(1)



4906Q 4905Q

SOMMAIRE

1 NOMS DES PIECES PRINCIPALES 10

2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 11

3 INSTALLATION 12

3-1 DIAGRAMME DE TRAITEMENT 12
3-2 INSTALLATION DE LA BOITE DE COMMANDE 13
3-3 INSTALLATION DE L'AUGET A HUILE 13
3-4 INSTALLATION DE LA TETE DE LA MACHINE 14
3-5 BASCULEMENT DE LA TETE DE LA MACHINE 18
3-6 INSTALLATION DU PANNEAU DE COMMANDE 19
3-7 INSTALLATION DU PEDALIER (CARACTERISTIQUES DES ACTIONNEURS) 20
3-8 INSTALLATION DU COMMUTATEUR A DEUX PEDALES (CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PNEUMATIQUES) . 21
3-9 BRANCHEMENT DES CORDONS 22
3-10 BRANCHEMENT DE LA MISE A LA TERRE 24
3-11 BRANCHEMENT DU CORDON D'ALIMENTATION 25
3-12 INSTALLATION DE LA TIGE DE SUPPORT DU COTON 25
3-13 INSTALLATION DE L'UNITE PNEUMATIQUE (CARACTERISTIQUES PNEUMATIQUES) 26
3-14 INSTALLATION DE LA PROTECTION POUR LES YEUX 27
3-15 INSTALLATION DU CACHE DU MOTEUR 27
3-16 GRAISSAGE 28
3-17 INSTALLATION DU BOULON DE FIXATION DE LA TETE DE LA MACHINE 29

4 PREPARATION AVANT COUTURE 30

4-1 INSTALLATION DE L'AIGUILLE 30
4-2 ENFILAGE DU FIL SUPERIEUR 30
4-3 ENROULEMENT DU FIL INFERIEUR 32
4-4 INSTALLATION DE LA BOITE A CANETTE 33
4-5 TENSION DU FIL 34
[REFERENCE DE TENSION DU FIL] 34
4-5- 1 Tension du fil inférieur 34
4-5- 2 Tension du fil supérieur 34
4-6 DETECTION DU POINT DE DEPART 35

5 UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE (OPERATIONS DE BASE) 36

5-1 NOM ET FONCTION DE CHAQUE ELEMENT DU PANNEAU DE COMMANDE 36
5-2 CHARGEMENT DES DONNEES DE COUTURE 38
5-3 CONFIGURATION DU NUMERO DE PROGRAMME 38
5-4 CONFIGURATION DES ECHELLES X ET Y 39
5-5 CONFIGURATION DE LA VITESSE DE COUTURE 39
5-6 CONTROLE DU MOTIF DE COUTURE 40
5-7 CONFIGURATION DU NIVEAU DE RELEVAGE DE LA PINCE DE TRAVAIL 41

6 UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE (OPERATIONS AVANCEES) 44

6-1 LISTE DES FONCTIONS AVANCEES 44
6-2 CONFIGURATION DES COMMUTATEURS DE MEMOIRE 45
6-3 LISTE DES COMMUTATEURS DE MEMOIRE 46
6-4 UTILISATION DU COMPTEUR DU FIL INFERIEUR 47
6-5 UTILISATION DU COMPTEUR DE PRODUCTION 48
6-6 CONFIGURATION DU NUMERO DE DIVISION 49
6-7 UTILISATION DES PROGRAMMES UTILISATEUR 50
6-8 UTILISATION DES PROGRAMMES DU CYCLE 54
6-9 SELECTION DIRECTE (TABLEAU DE COMBINAISONS) 57
6-10 MOUVEMENT PARALLELE X ET Y DU MOTIF DE COUTURE 58
6-11 EFFACEMENT DES DONNEES DE MEMOIRE (REINITIALISATION) 60

7 UTILISATION DES CARTES CF 61

7-1 REMARQUES SUR L'UTILISATION DES CARTES CF (VENDU SEPAREMENT) 61
7-2 STRUCTURE D'UN DOSSIER DE CARTES CF 61
7-3 MODE LECTURE/ECRITURE DES DONNEES 62
7-3- 1 Visualisation simultanée de toutes les données de couture d'une carte CF 63
7-3- 2 Ecriture simultanée de toutes les données de couture sur une carte CF 64

8 COUTURE 65

8-1 COUTURE 65
8-2 UTILISATION DE L'INTERRUPTEUR STOP 66
8-3 UTILISATION DE L'INTERRUPTEUR DE MARCHE-ARRIERE 66

9 NETTOYAGE 67

9-1 NETTOYAGE DU CROCHET ROTATIF 67
9-2 NETTOYAGE DES AERATIONS DE LA BOITE DE COMMANDE 68
9-3 EVACUATION DE L'HUILE 68
9-4 NETTOYAGE DE LA PROTECTION POUR LES YEUX 68
9-5 CONTROLE DE L'AIGUILLE 68
9-6 GRAISSAGE 68

10 REGLAGES STANDARD 69

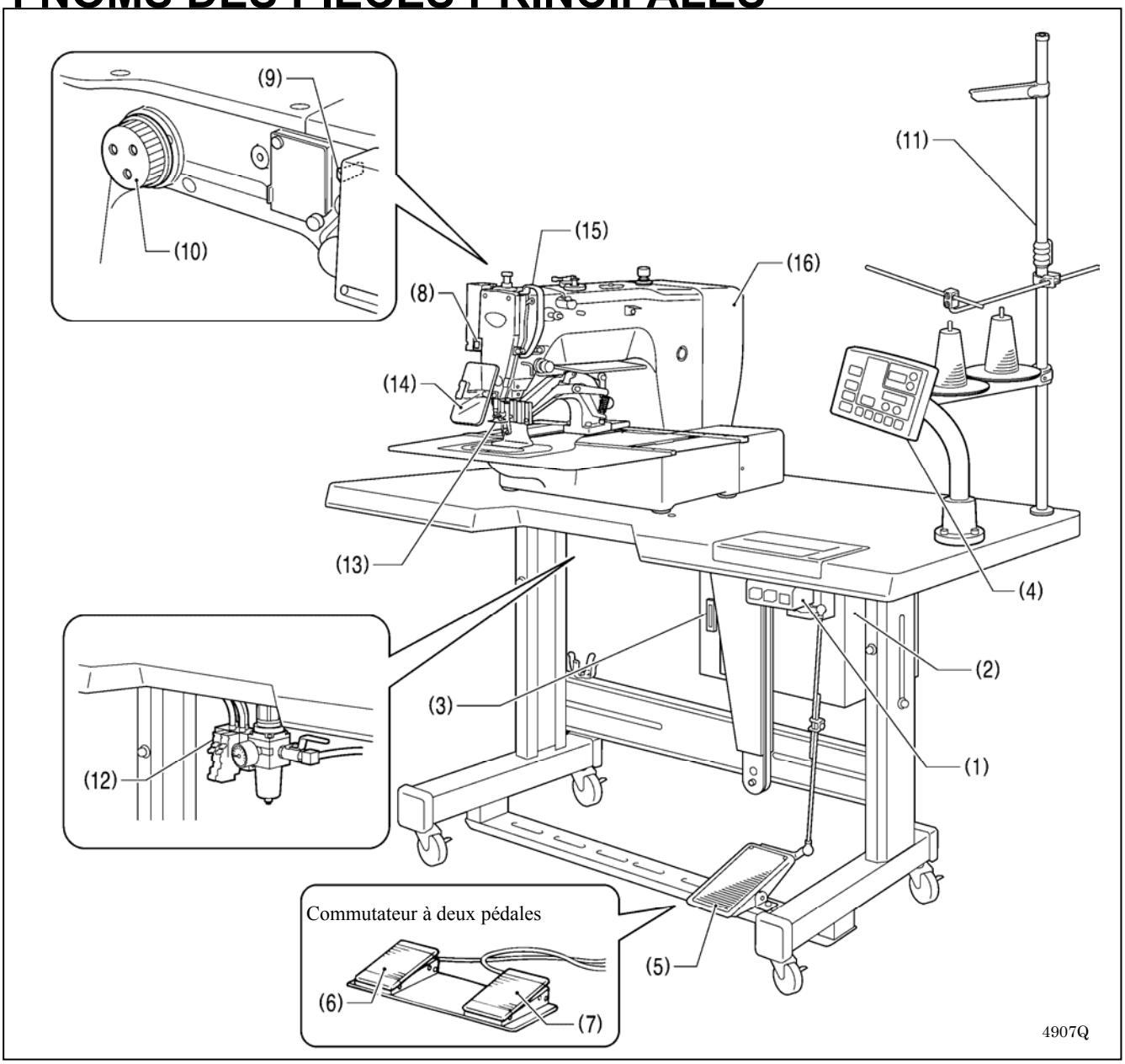
10-1 CONTROLE DU COMMUTATEUR DE LA TETE DE LA MACHINE 69
10-2 RESSORT DE LA BOBINEUSE 70
10-3 GUIDE-FIL R 70
10-4 REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BARRE DE L'AIGUILLE 71
10-5 REGLAGE DU NIVEAU DE RELEVAGE DE LA BARRE DE L'AIGUILLE 71
10-6 REGLAGE DE LA PROTECTION DU PILOTE DE L'AIGUILLE 72
10-7 REGLAGE DE LA DISTANCE D'AIGUILLE 73
10-8 REGLAGE DU GUIDE-FIL DE LA COURSIERE DE NAVETTE 73
10-9 NIVEAU DE GRAISSAGE DU CROCHET ROTATIF 73
10-10 REGLAGE DU POSITIONNEMENT DU COUTEAU AMOVIBLE 74
10-11 REMPLACEMENT DES COUTEAUX FIXES ET AMOVIBLES 75
10-11- 1 Installation de la plaque d'avancement 76
10-12 REGLAGE DE LA MARCHE ARRIERE 77
10-13 EMPLACEMENT D'INSTALLATION DU PIED DE PRESSION 77
10-14 MODIFICATION DE LA CADENCE INTERMITTENTE 78
10-15 REGLAGE DU NIVEAU DE RELEVAGE DE LA PINCE DE TRAVAIL 80
10-16 REGLAGE DE LA PRESSION D'AIR (CARACTERISTIQUES PNEUMATIQUES) 80

11 TABLE DES CODES D'ERREUR 81

12 DEPANNAGE 84

13 AFFICHAGE DES SEGMENTS 87

1 NOMS DES PIECES PRINCIPALES

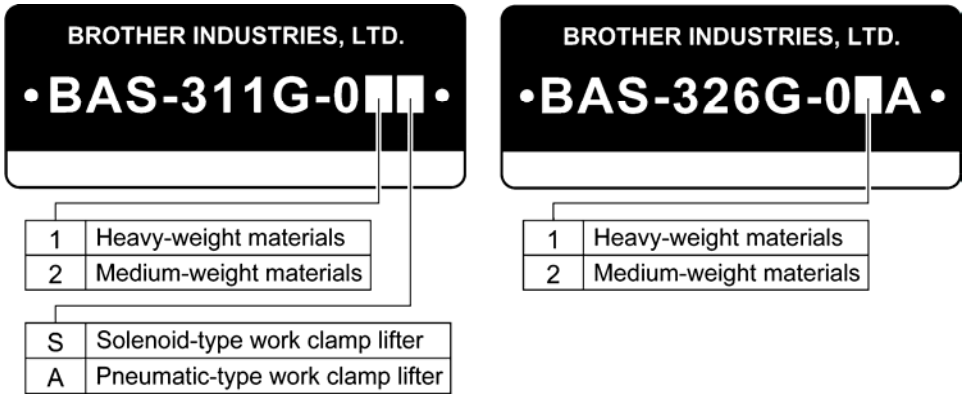


(1) Interrupteur
(2) Boîte de commande
(3) Prise CF
(4) Panneau de commande
(5) Pédalier de commutation (spécifications des actionneurs)
(6) Commutateur de la pince de travail (spécifications pneumatiques)
(7) Pédalier de commutation (spécifications des actionneurs)
(8) Interrupteur
(9) Interrupteur de marche arrière
(10) Poulie
(11) Tige de support du coton
(12) Soupape solénoïde (spécifications pneumatiques)

Dispositifs de sécurité :
(13) Pare-aiguille
(14) Protection pour les yeux
(15) Cache de la bobineuse
(16) Cache du moteur

CF™ est une marque déposée ScanDisk Corporation.

2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



Machine à coudre	Machine à coudre de bâtissage de motifs et de point noué (avec un grand crochet de navette)
Formation du point	Point noué à une aiguille
Vitesse de couture maximale :	2 700 tr/min
Zone de couture (XxY)	BAS-311G : 130 x 100 mm maximum ; BAS-326G : 220 x 100 mm maximum
Mécanisme d'avancement	Dispositif à moteur pas à pas et vitesse intermittente
Longueur du point	0.05 – 0,05 à 12,7 mm
Nbre de points	Mémoire interne de 500 000 points (*)
Nbre maximal de points	20 000 points par programme
Nombre d'éléments de données de couture stockables	Mémoire interne : 512 (*), carte CF 900
Méthode de levage de la pince de travail	Caractéristiques des actionneurs : méthode de moteur pas à pas Caractéristiques pneumatiques : méthode pneumatique
Hauteur de la pince de travail	Caractéristiques des actionneurs : 25 mm maximum ; caractéristiques pneumatiques : 30 mm maximum.
Pince de travail 2 étapes	Caractéristiques des actionneurs : pince de travail de type intégrée Caractéristiques pneumatiques : pince de travail de type séparée
Niveau de relevage intermittent du pied de pression	22 mm
Cadence intermittente	2 – 4,5 mm, 4,5 à 10 mm ou 0 (paramètre par défaut : 3 mm)
Crochet rotatif	Crochet de navette double capacité (crochet de navette standard vendu séparément)
Dispositif de marche arrière	Equipement standard
Coupe-fil	Equipement standard
Méthode de stockage de données	Mémoire interne (mémoire flash), carte CF (32, 64, 128, 256 Mo) [En option] disquette 3,5" 2HD/1,44 Mo, 2DD
Programmes utilisateur	50
Programmes du cycle	9
Moteur	Servomoteur CA 550 W
Poids	Tête de la machine : environ 88 kg, tableau de commande : environ 0,6 kg Control box 14.2 – 16.2 kg (Differs depending on destination)
Alimentation électrique	Courant monophase 100 V/220 V, triphase 200 V/220 V/380 V 400 VA
Pression de l'air	0,5 MPa 1,81/min

* Le nombre des points et éléments de données qui peuvent être enregistrés varie en fonction du nombre de points de chaque programme.

3 INSTALLATION

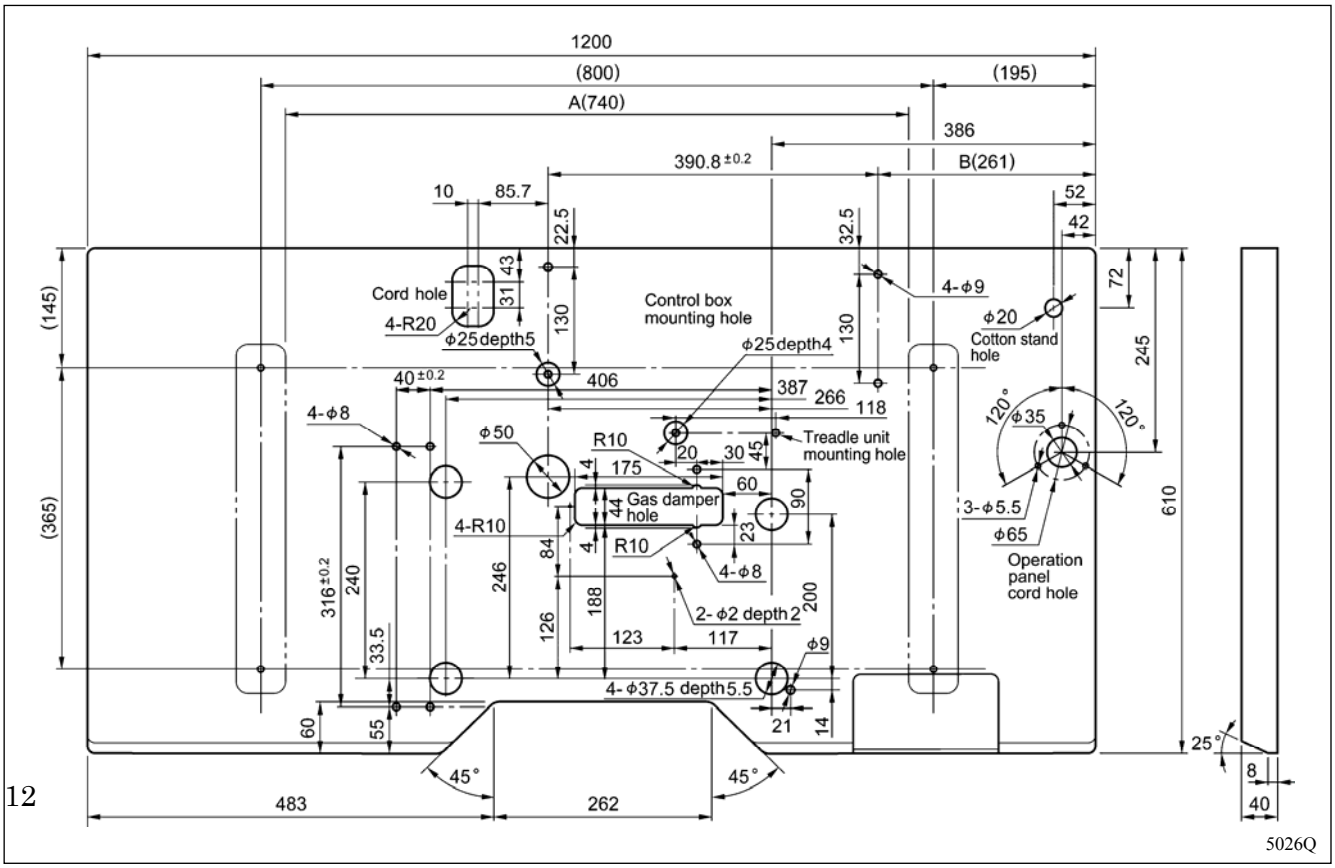
⚠ ATTENTION

- L'installation de la machine ne doit être réalisée que par un technicien qualifié.
- Contacter votre revendeur Brother ou un électricien qualifié pour toute manipulation électrique éventuelle.
- La tête de la machine à coudre pèse environ 88 kg. L'installation doit être réalisée au moins par deux personnes
- Ne pas brancher le cordon d'alimentation tant que l'installation n'est pas terminée.

  Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.
- Tenir la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine. En outre, n'imposez pas de contraintes excessives lorsque vous basculez la tête de la machine. En effet, la machine à coudre pourrait se déséquilibrer et tomber, et provoquer de graves blessures ou être fortement endommagée.
- Tous les cordons doivent être fixés à au moins 25 mm de toute partie mobile. En outre, il faut éviter de les plier ou de les fixer trop solidement aux clavettes, car cela risque de provoquer un incendie ou des chocs électriques.
- Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas sécurisée, vous courrez le risque de recevoir un choc électrique important, et des dysfonctionnements peuvent se produire.
- Installer les caches de sécurité sur la tête de la machine et le moteur.

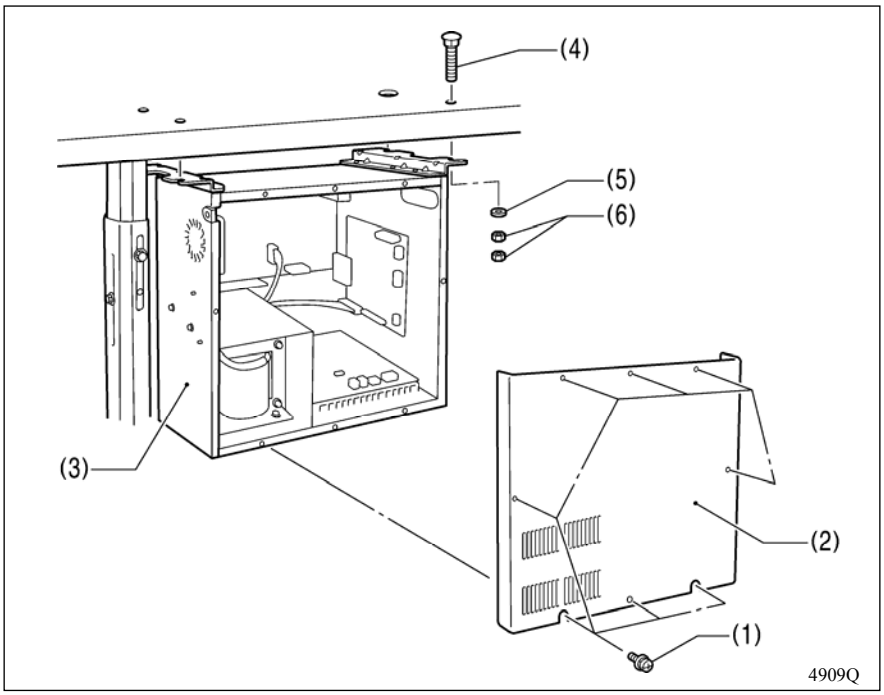
3-1 Diagramme de traitement

- L'épaisseur de la table doit être d'au moins 40 mm, et elle doit être suffisamment solide pour supporter le poids et les vibrations de la machine à coudre.
- • Si la distance A entre les pieds côté intérieur est inférieure à 740 mm, déplacer la position de la boîte de commande sur la gauche (B = 261mm).
- Vérifier que la boîte de commande se trouve à au moins 10 mm du pied. Si la boîte de commande et le pied sont trop rapprochés, cela risque de compromettre le bon fonctionnement de la machine à coudre.



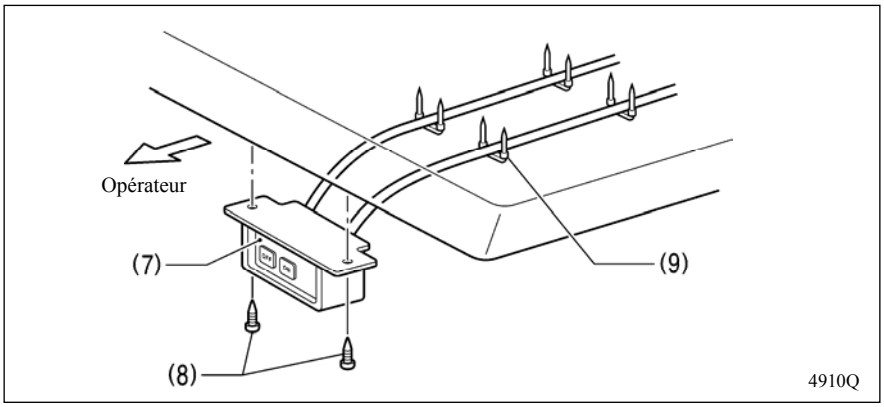
5026Q

3-2 Installation de la boîte de commande



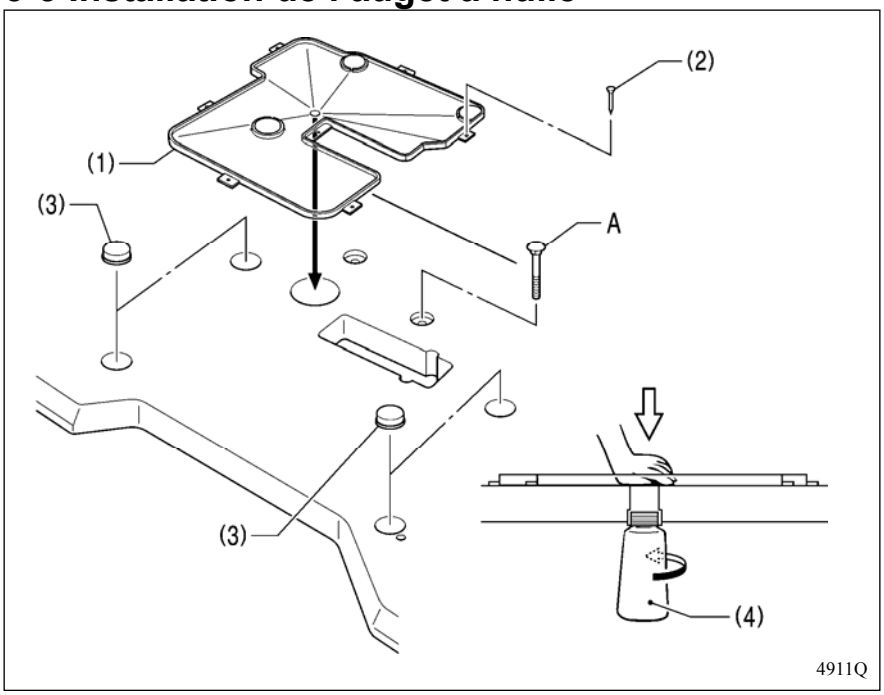
Retirer les huit vis (1), puis retirer le cache de la boîte de commande (2).

(3) Boîte de commande
(4) Boulons [4 pièces]
(5) Rondelles brutes [4 pièces]
(6) Ecrous [8 pièces]



(7) Interrupteur
(8) Vis en bois [2 pièces]
(9) Clavettes [4 pièces]

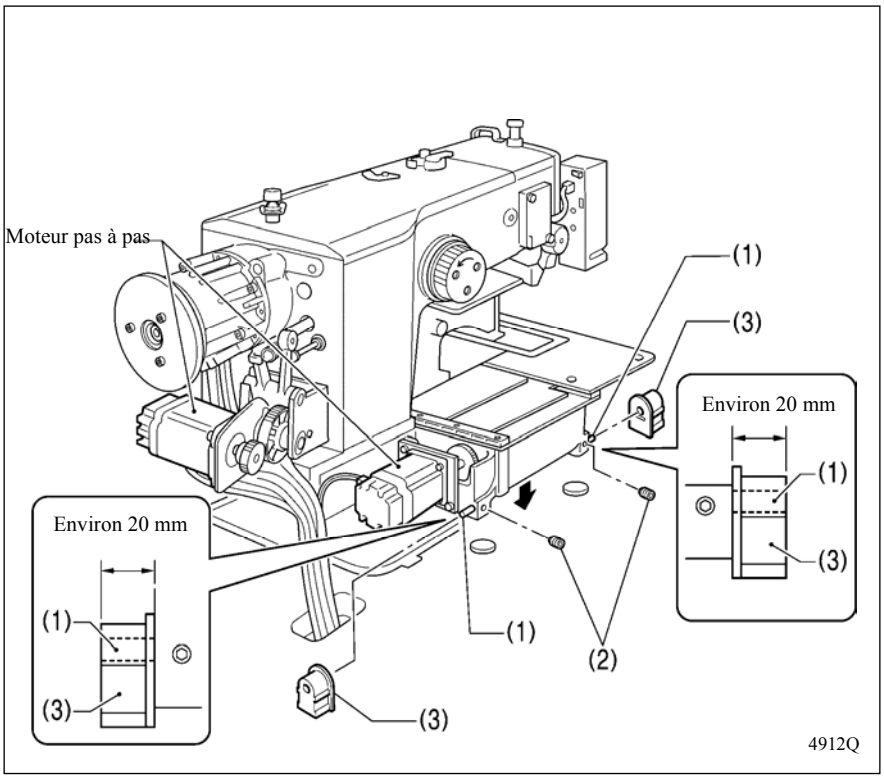
3-3 Installation de l'auget à huile



Pour les caractéristiques des actionneurs, installer le boulon d'assemblage du pédalier avant d'installer l'auget à huile. (Voir la section « 3.7. Installation du pédalier (caractéristiques des actionneurs) ».

(1) Auget à huile
(2) Clous [6 pièces]
(3) Tampons en caoutchouc [4 pièces]
(4) Conteneur des huiles usagées

3-4 Installation de la tête de la machine

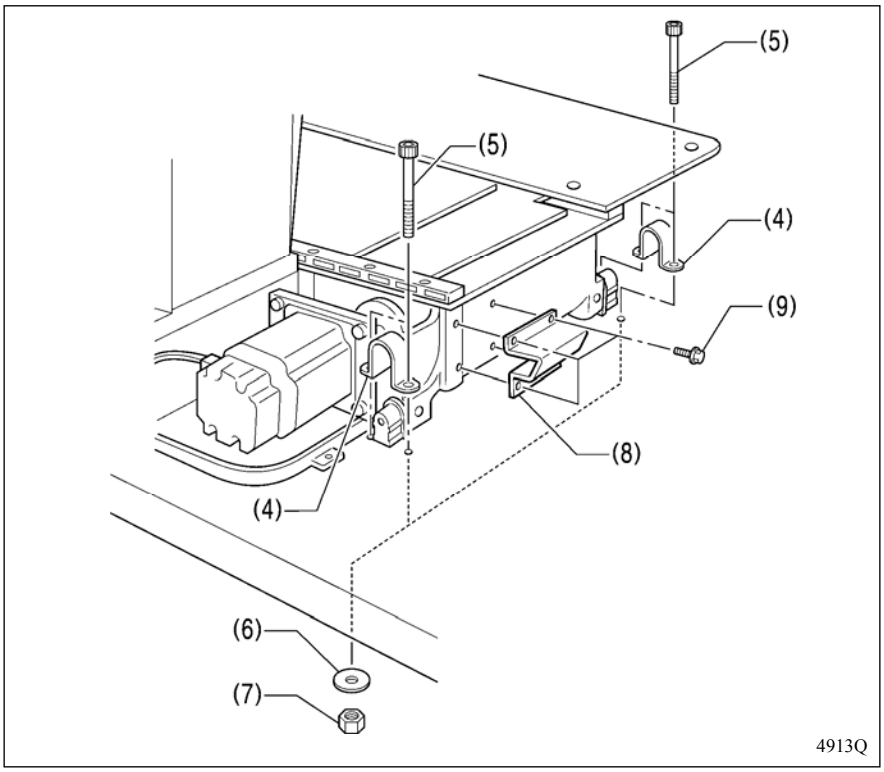


(1) Broches [2 pièces]
(2) Ensemble de vis [2 pièces]
(3) Tampon en caoutchouc [2 pièces]

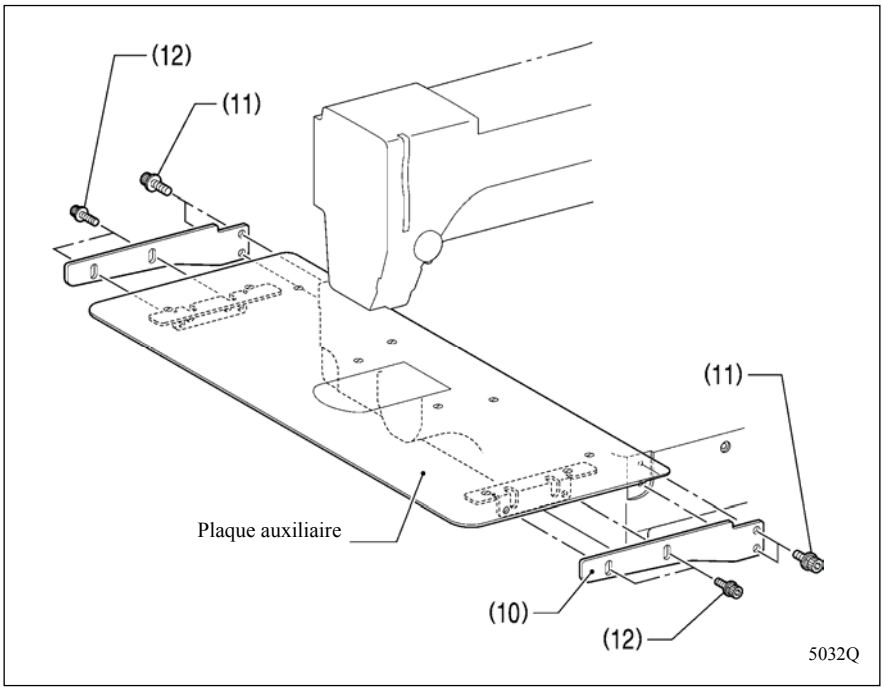
Placer doucement la tête de la machine sur le dessus de l'auget à huile et les tampons en caoutchouc.

REMARQUE :

- Veiller à ne pas pincer de cordons entre la tête de la machine et l'auget à huile.
- Lorsque vous tenez la tête de la machine, ne la rapprochez pas du moteur pas à pas. Cela pourrait entraîner des dysfonctionnements dans le moteur..



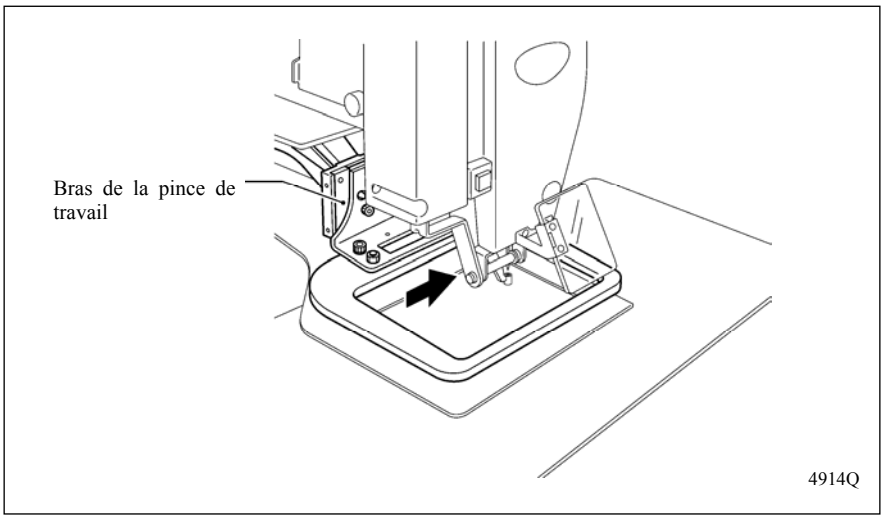
(4) Supports à charnières [2 pièces]
(5) Boulons [4 pièces]
(6) Rondelles brutes [4 pièces]
(7) Ecrous [4 pièces]
(8) Repose-tête
(9) Boulons à rondelle [4 pièces]



(10) Guides D de plaque de support (2 pièces)
(11) Boulons à rondelle [4 pièces]
(12) Boulons à rondelle [4 pièces]

REMARQUE :

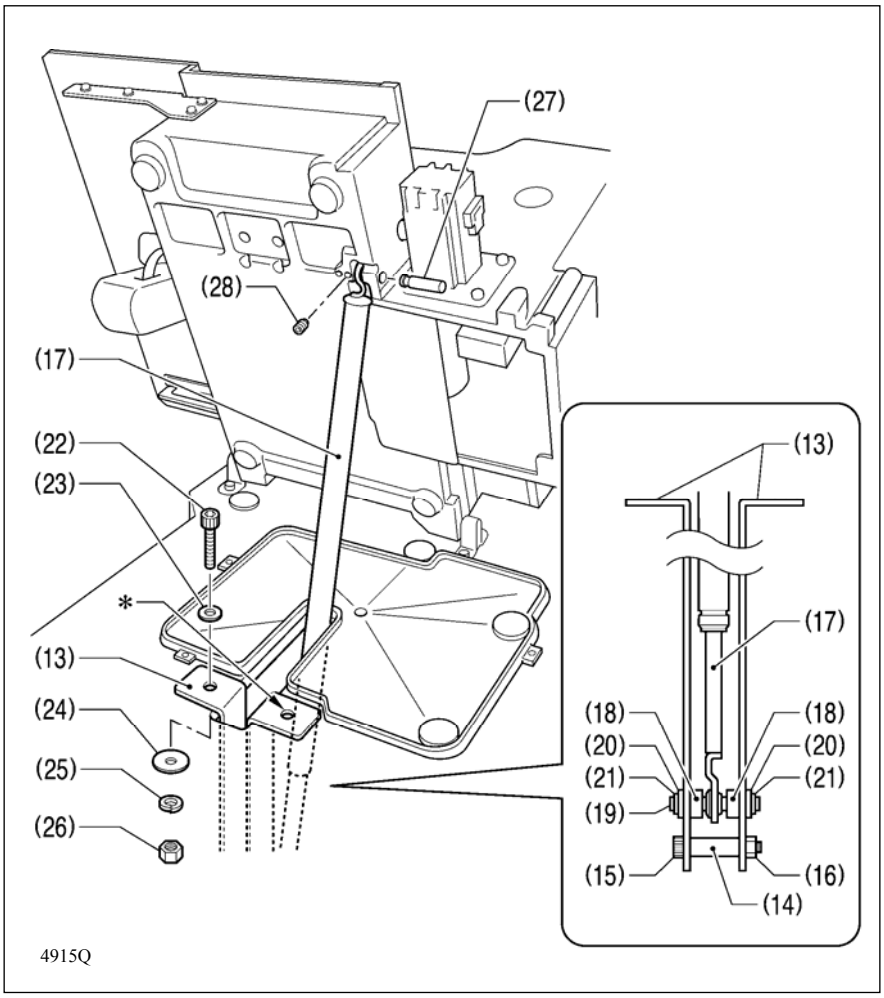
Effectuez le réglage en serrant les boulons à rondelle (12) de sorte que la plaque auxiliaire soit à niveau.



Déplacez le bras de la pince de travail le plus possible vers la droite, en se plaçant en face de la machine (en suivant la direction de la flèche sur l'image), puis basculez doucement la tête de la machine.

REMARQUE :

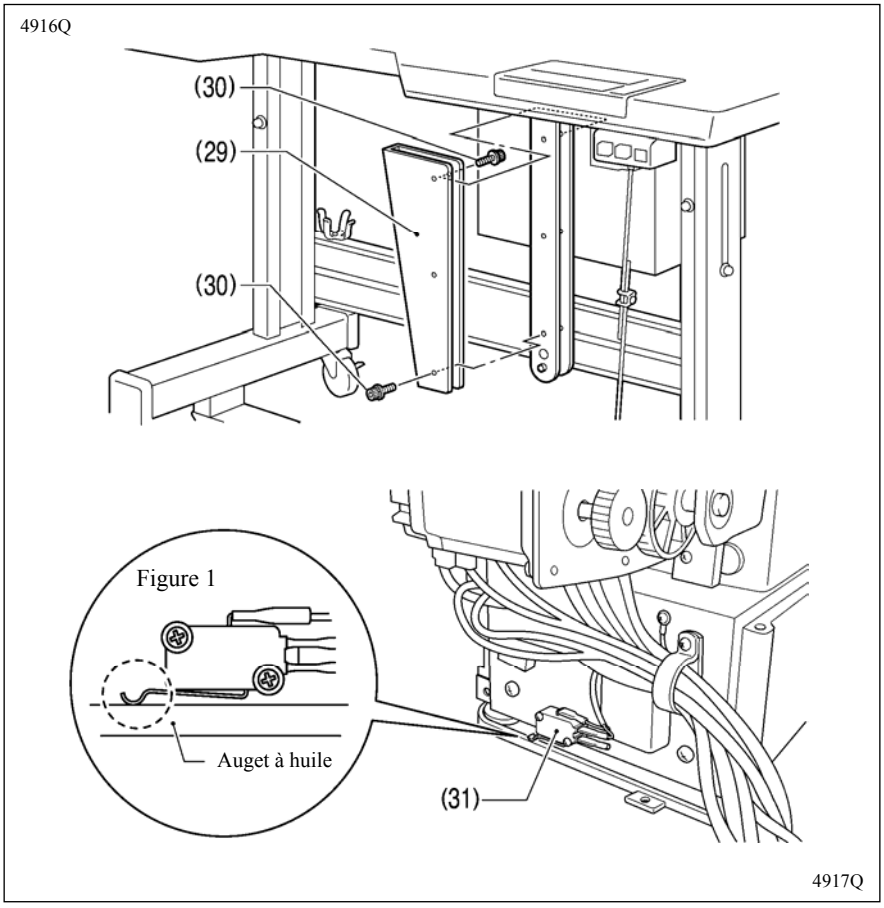
Le basculement de la tête de la machine doit être effectué par au moins deux personnes ; elles devront faire basculer doucement la tête en la tenant des deux mains.



(13) Supports de ressort à gaz [2 pièces]
(14) Espaceur
(15) Boulon
(16) Ecrou
(17) Ressort à gaz
(18) Colliers de la tige [2 pièces]
(19) Tige élastique à gaz D
(20) Rondelles brutes [2 pièces]
(21) Anneaux de rétention E [2 pièces]
(22) Boulons [2 pièces]
(23) Rondelles brutes (moyennes) [2 pièces]
(24) Rondelles brutes (grandes) [2 pièces]
(25) Rondelles élastiques [2 pièces]
(26) Ecrous [2 pièces]
(27) Tige élastique à gaz U
(28) Vis posée

REMARQUE :

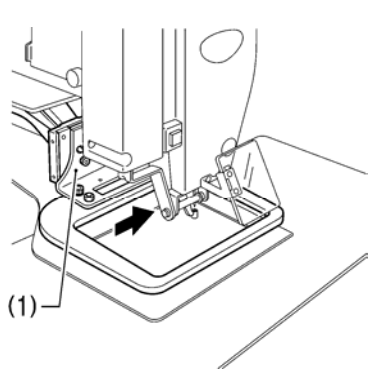
Les écrous (22), rondelles brutes (23), rondelles brutes (24), rondelles élastiques (25) et les écrous (26) aux emplacements marqués d'un * sont également utilisés pour l'installation de la pédale. (Voir la section « 3.7. Installation du pédalier (caractéristiques des actionneurs) ».



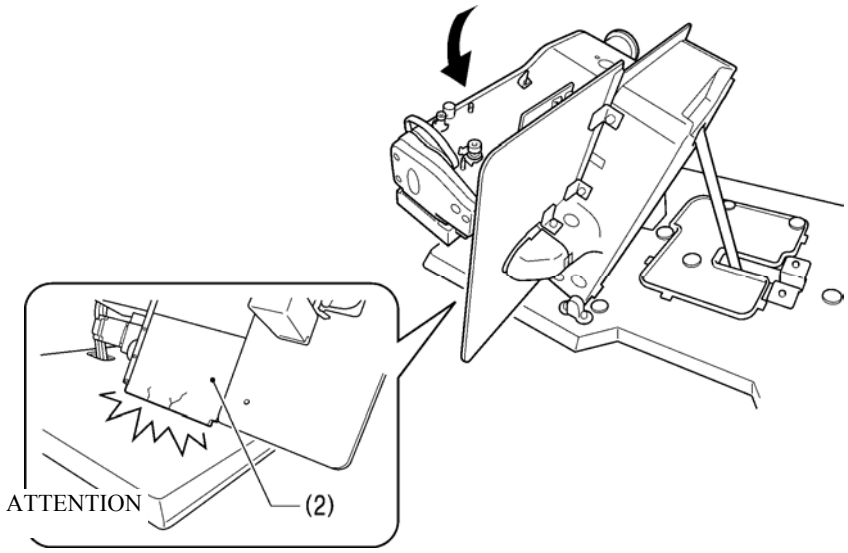
(29) Cache du support de ressort à gaz
(30) Boulons à rondelle [6 pièces]

- Replacer doucement la tête de machine dans sa position d'origine.
- Vérifiez que l'interrupteur de la tête de la machine (31) est sous tension.

3-5 Basculement de la tête de la machine



4918Q



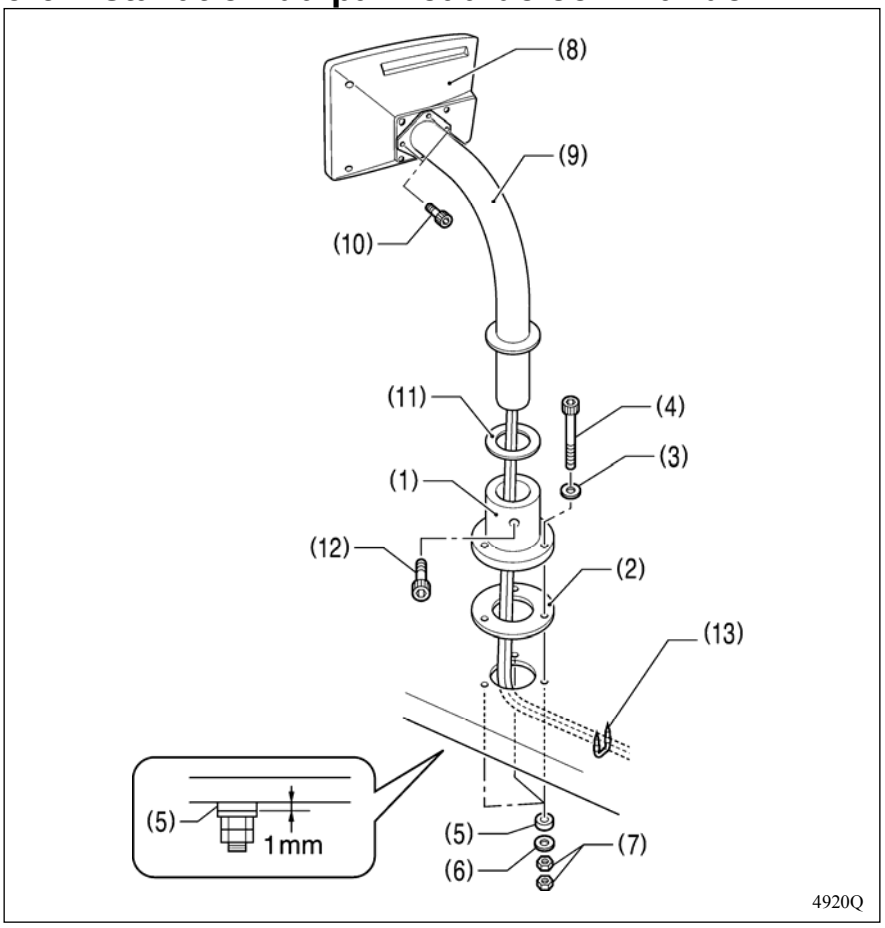
4919Q

1. Déplacez le bras de pression (1) le plus possible dans la direction de la flèche de l'image (vers la droite en regardant l'avant de la machine à coudre).
2. Placez-vous à droite du tableau puis basculez doucement la tête de la machine vers vous.

REMARQUE :

Assurez-vous toujours de déplacer le bras de la pince de travail avant de basculer la tête de la machine. Si vous tentez de basculer la tête de la machine alors que le bras de la pince de travail est toujours sur la gauche, cela peut endommager le cache extérieur L (2).

3-6 Installation du panneau de commande



(1) Base du panneau de commande
(2) Tampon A
(3) Rondelles brutes (moyennes) [3 pièces]
(4) Boulons [3 pièces]
(5) Tampons B [3 pièces]
(6) Rondelles brutes (grandes) [3 pièces]
(7) Ecrous [6 pièces]

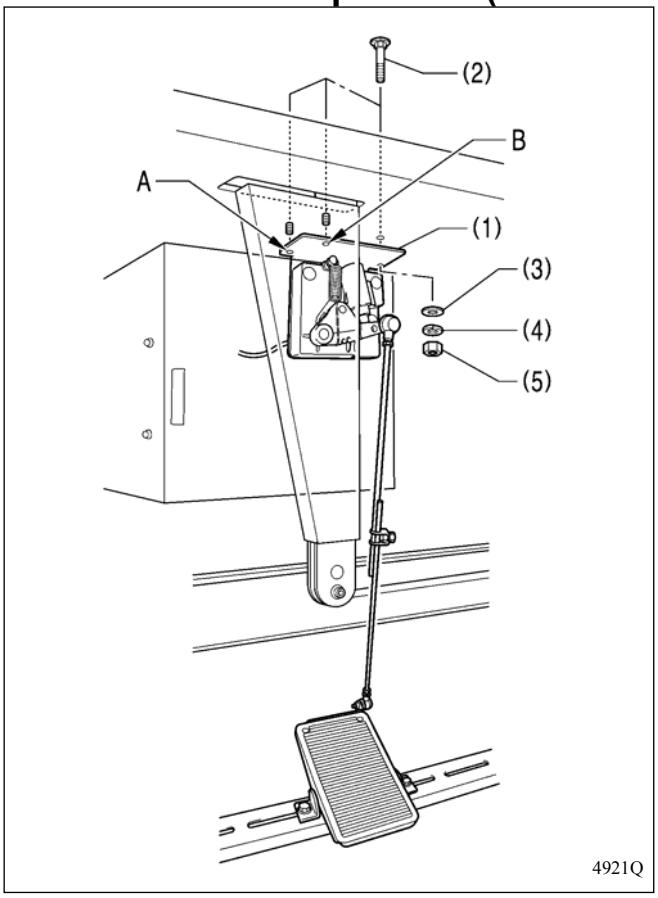
Serrer jusqu'à ce que l'épaisseur du tampon B (5) soit d'environ 1 mm.

(8) Panneau de commande
(9) Support du panneau de commande
(10) Boulons [3 pièces]
(11) Centre caoutchouté
(12) Boulon

- Faites passer le cordon du panneau par le support du panneau de commande (9) et le centre caoutchouté (11).
- Entrer le support du panneau de commande (9) dans la base du panneau de commande (1), puis le fixer à l'aide du boulon (12).
- Passer le cordon du panneau à travers le trou de la table, puis l'insérer dans la boîte de commande à travers le trou latéral de la boîte de commande.

(13) Clavettes [3 pièces]

3-7 Installation du pédalier (caractéristiques des actionneurs)



(1) Pédale
(2) Boulons [3 pièces]
(3) Rondelles brutes [3 pièces]
(4) Rondelles élastiques [3 pièces]
(5) Ecrous [3 pièces]

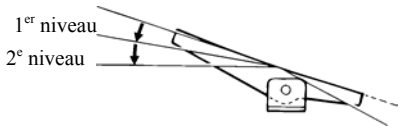
REMARQUE :

- Installer l'écrou du trou de montage A avant d'installer l'auget à huile (voir la section « 3.3 Installation de l'auget à huile »).
- Le trou de montage B est utilisé pour installer les supports élastiques à gaz au moyen du boulon, de la rondelle brute, de la rondelle élastique et de l'écrou. (voir la section « 3.4 Installation de la tête de la machine »).

* Utiliser une pédale et une tige de branchement disponibles dans le commerce.
* Si vous modifiez l'emplacement de montage de la pédale, utilisez les boulons, rondelles brutes, rondelles élastiques et écrous des accessoires.

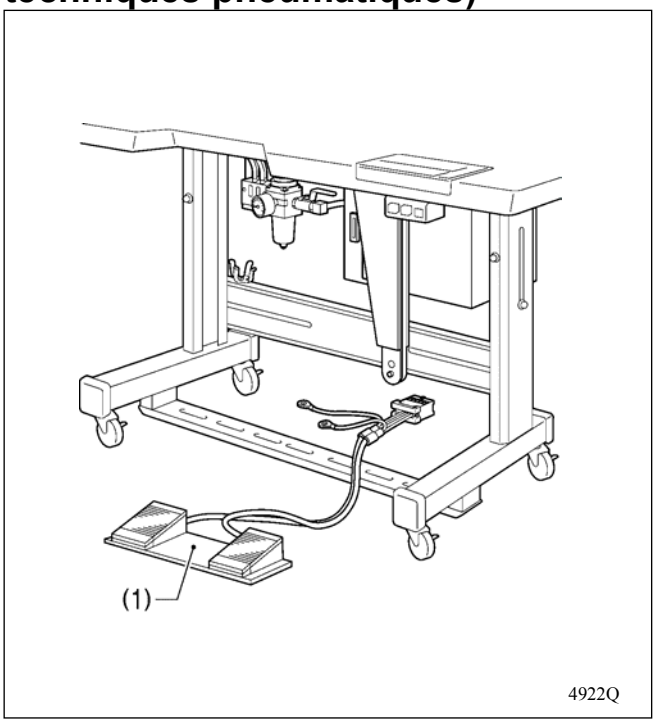
<méthode de fonctionnement de la pédale de commutation>

Lorsque la pédale de commutation est enfoncée à la première étape, la pince de travail descend et lorsqu'elle est enfoncée pour passer à la deuxième étape, la machine à coudre démarre.



4441Q

3-8 Installation du commutateur à deux pédales (caractéristiques techniques pneumatiques)



4922Q

(1) Pédale de commutation

Insérer la prise de la pédale de commutation (1) dans P6 (PIED) sur la carte P.C. principale (voir la section « 3.9. Branchement des cordons »).

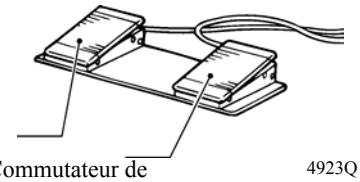
* Veillez à bien relier le système à la terre (voir la section «3-10. Branchement de la mise à la terre) ».

<Méthode de fonctionnement de la pédale de commutation>

Lorsque le commutateur de la pince de travail (gauche) est enfoncé, les deux pinces de travail s'abaissent et lorsque le commutateur de démarrage (droite) est enfoncé, la machine à coudre démarre.

* Vous pouvez modifier la méthode d'abaissement de la pince de travail au moyen du commutateur de mémoire n° 002 (voir la section « 6.3. Liste des commutateurs de mémoire »).

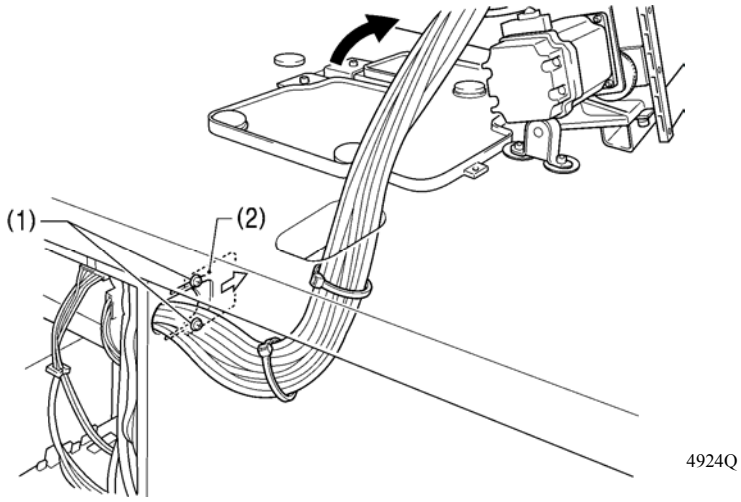
Commutateur de la pince de travail (2ème niveau)



Commutateur de démarrage

4923Q

3-9 Branchement des cordons

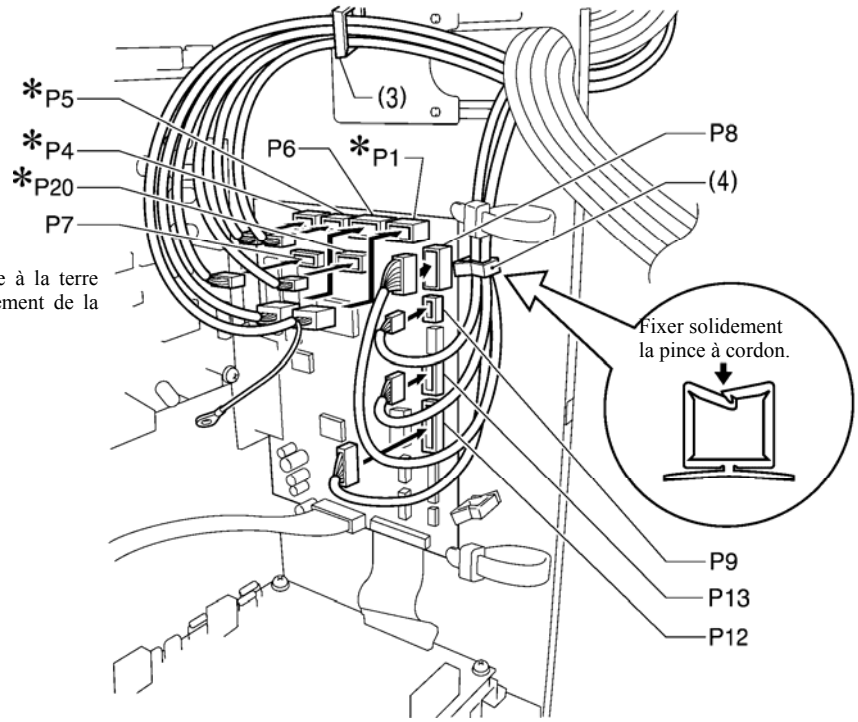


1. Basculer doucement la tête de la machine.
2. Passer le faisceau de cordons à travers le trou de la table de travail.
3. Desserrer les deux vis (1), puis ouvrir la plaque d'appui de cordons (2) dans la direction de la flèche droite et passer le faisceau de cordons dans l'ouverture.
4. Brancher solidement les raccords comme indiqué dans le tableau ci-dessous.

REMARQUE :

- Vérifier que le raccord se place au bon endroit, puis l'insérer fermement jusqu'à son verrouillage en place.
- Fixer les câbles avec des liens de câble et pinces à cordon, tout en veillant à ne pas tirer sur le raccord.

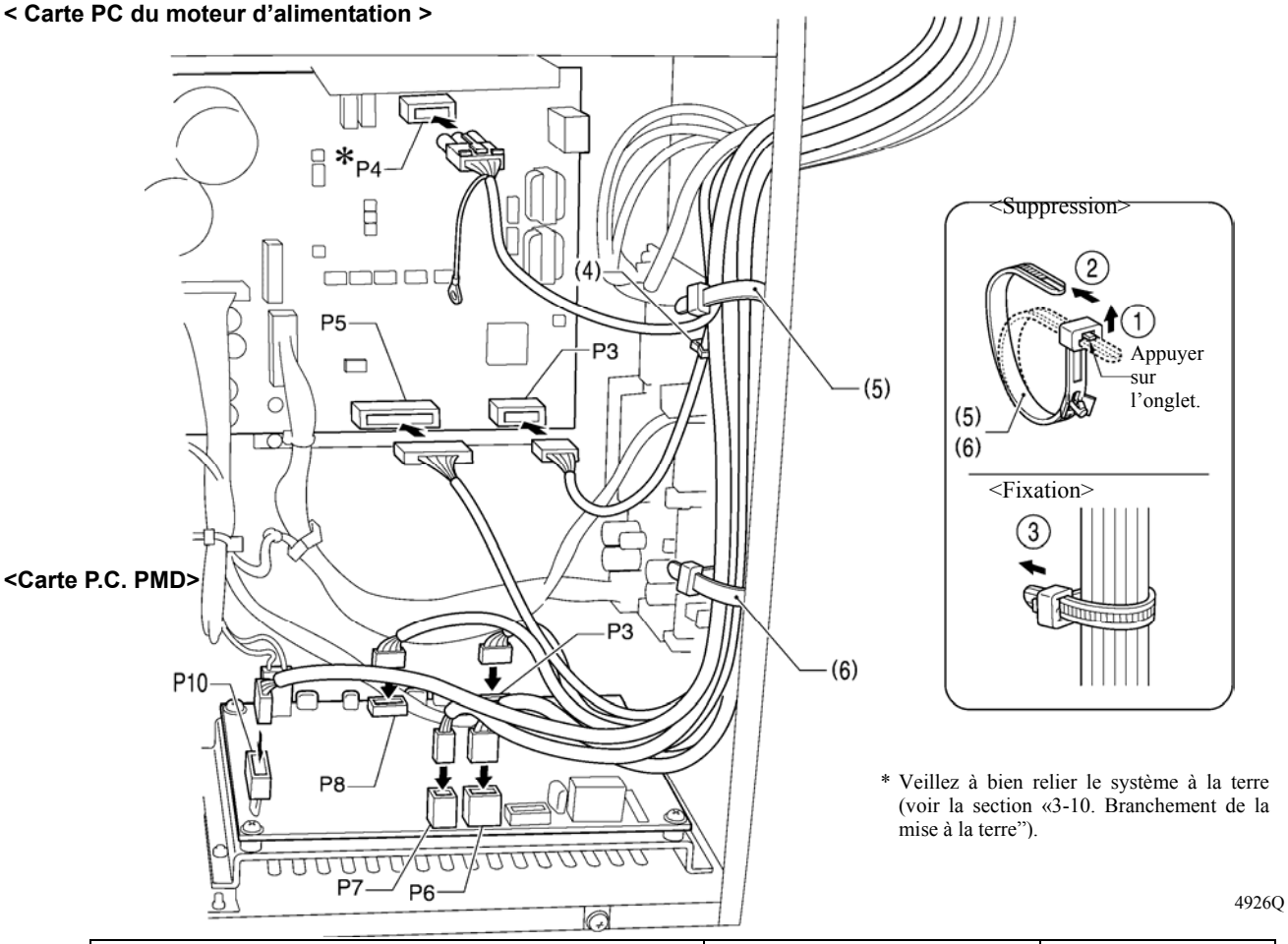
<Carte P.C. principale>



* Veillez à bien relier le système à la terre (voir la section «3-10. Branchement de la mise à la terre").

Raccord	Emplacement du raccord sur la carte P.C. principale	Pinces à cordon
Codeur du moteur pas à pas X [5-broches] Blanc	P2 (X-ENC)	(3)
Codeur du moteur pas à pas Y [5-broches] Bleu	P3 (Y-ENC)	(3)
Codeur du moteur pas à pas de la pince de travail [5-broches] Noir	P4 (P-ENC)	(3)
Pédale de commutation [10-broches]	P6 (PIED)	(3)
Panneau de commande [8-broches]	P1 (PANNEAU)	(3)
Commutateur de la tête de machine [3-broches]	P9 (COM-TETE)	(4)
Détecteur de point de départ [12 broches]	P8 (DETECTEUR1)	(4)
Commutateur STOP [6-broches]	P13 (TETE)	(4)
Faisceau de la soupape [12 broches] (caractéristiques pneumatiques)	P12 (AIR1)	(4)
Faisceau du relais du programmateur [8 broches]	P7 (PRG)	(3)

< Carte PC du moteur d'alimentation >



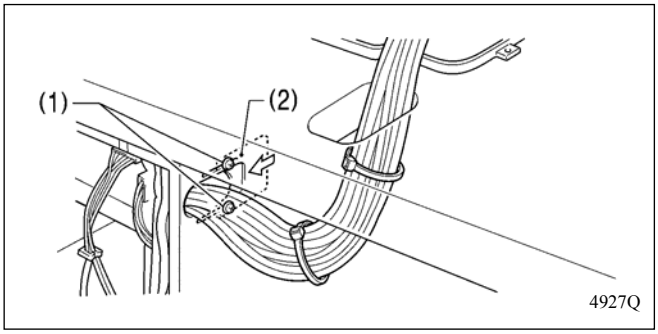
<Carte P.C. PMD>

* Veillez à bien relier le système à la terre (voir la section «3-10. Branchement de la mise à la terre").

4926Q

Raccord	Emplacement du raccord sur la carte PC du moteur d'alimentation	Pince à cordon/lien de câble
Mémoire de la tête de machine [7-broches]	P3 (TETE-M)	(4)
Moteur de la tige supérieure [3-broches]	P4 (UVW)	(5)
Synchronisateur [14-broches]	P5 (SYNC)	(5), (6)
Raccord	**Emplacement du raccord sur la carte P.C. principale**	**Liens de câble**
Moteur pas à pas de la pince de travail [4-broches] Noir	P3 (PPM)	(5), (6)
Actionneur du coupe-fil [6-broches]	P6 (SOL1)	(5), (6)
Actionneur de la détente [4-broches]	P7 (SOL2)	(5), (6)
Moteur pas à pas Y [4-broches] Bleu	P8 (YPM)	(5), (6)
Moteur pas à pas X [4-broches] Blanc	P10 (XPM)	(5), (6)

REMARQUE : Acheminer les faisceaux du moteur pas à pas X, Y et de la pince de travail de façon à ce qu'ils ne touchent pas la carte PMD P.C.



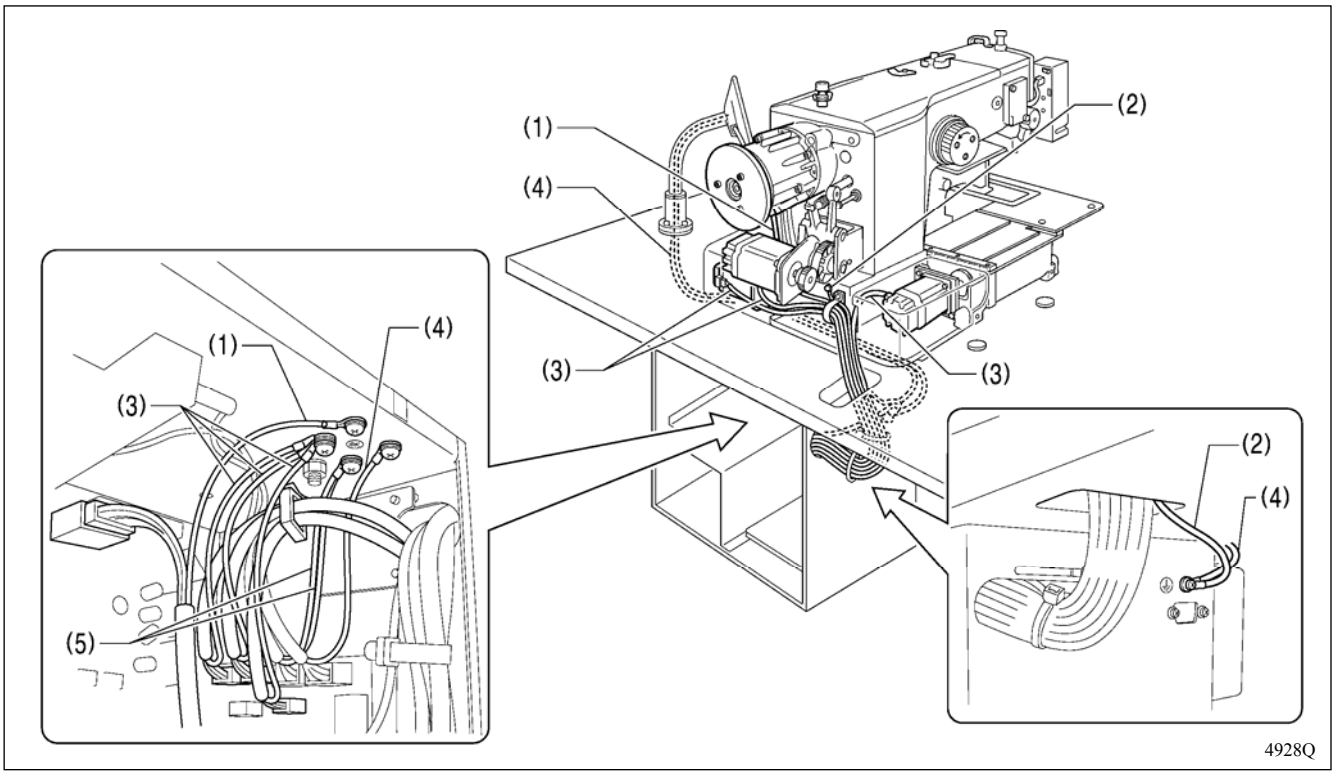
4927Q

5. Fermer la plaque d'appui de cordon (2) dans la direction de la flèche gauche et la fixer en serrant les deux vis (1).
6. Vérifier que les cordons ne sont pas tirés, puis doucement replacer la tête de la machine à sa position d'origine.

3-10 Branchement de la mise à la terre

⚠ ATTENTION

Veillez à bien relier le système à la terre. Si la mise à la terre n'est pas sécurisée, vous courrez le risque de recevoir un choc électrique important, et des dysfonctionnements peuvent se produire.

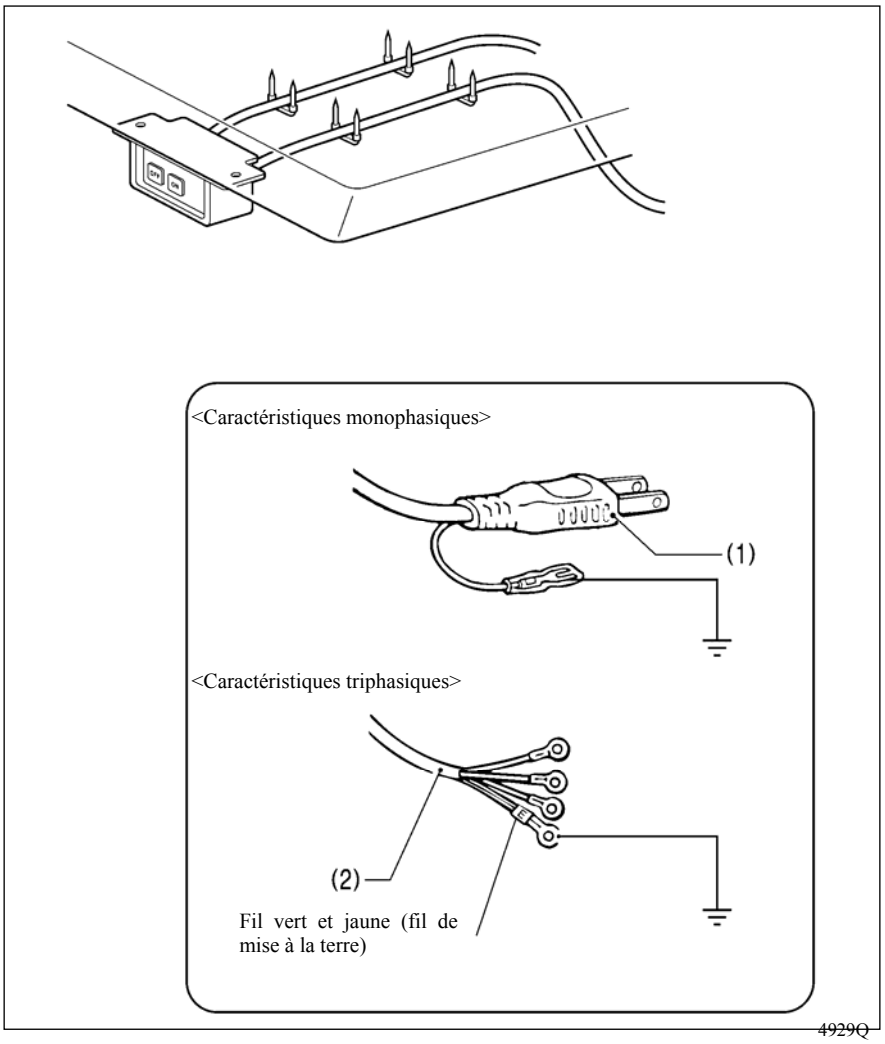


(1) Mise à la terre des faisceaux du moteur de la tige supérieure
(2) Mise à la terre de la tête de la machine
(3) (3) Mise à la terre des faisceaux X, Y et du codeur de la pince de travail (3 fils)
(4) Mise à la terre du panneau de commande (2 fils)
(5) Mise à la terre des faisceaux du commutateur à deux pédales (2 câbles) [caractéristiques techniques pneumatiques]

- Serrer le cache de la boîte de commande avec les huit vis. Vérifier que les cordons ne sont pas coincés par le cache à ce moment là.

REMARQUE : Veiller à ce que les raccords de mise à la terre soient solides à des fins de sécurité.

3-11 Branchement du cordon d'alimentation



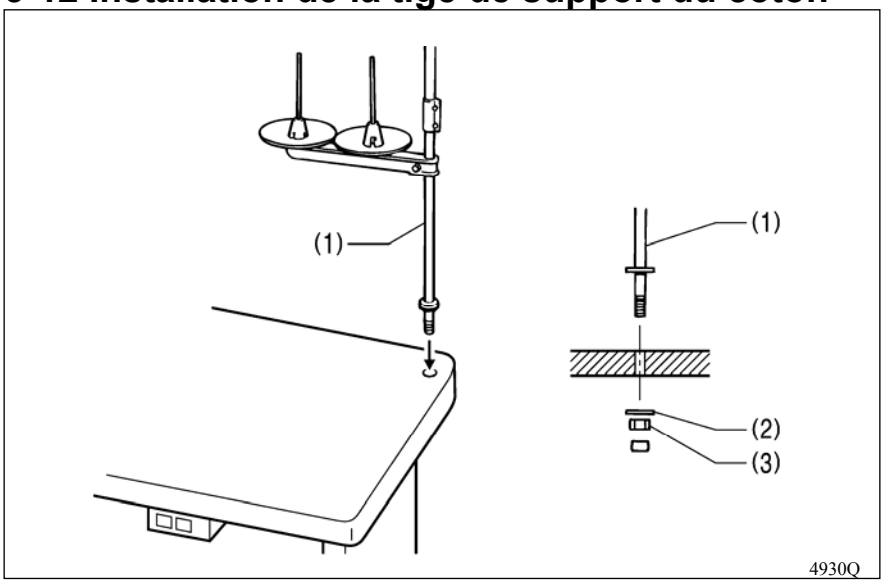
<Pour les caractéristiques monophasiques>
Insérer la prise du cordon d'alimentation (1) dans une prise murale.

<Pour les caractéristiques triphasiques>
1. Brancher une prise appropriée au cordon d'alimentation (2). (Le fil vert et jaune correspond à la mise à la terre.)
2. Insérer la prise dans une prise de courant correctement mise à la terre.

* L'intérieur de la boîte de contrôle utilise un courant monophase.

REMARQUE :
Ne pas utiliser de cordon d'extension. Si cette consigne n'est pas respectée, des dysfonctionnements peuvent se produire.

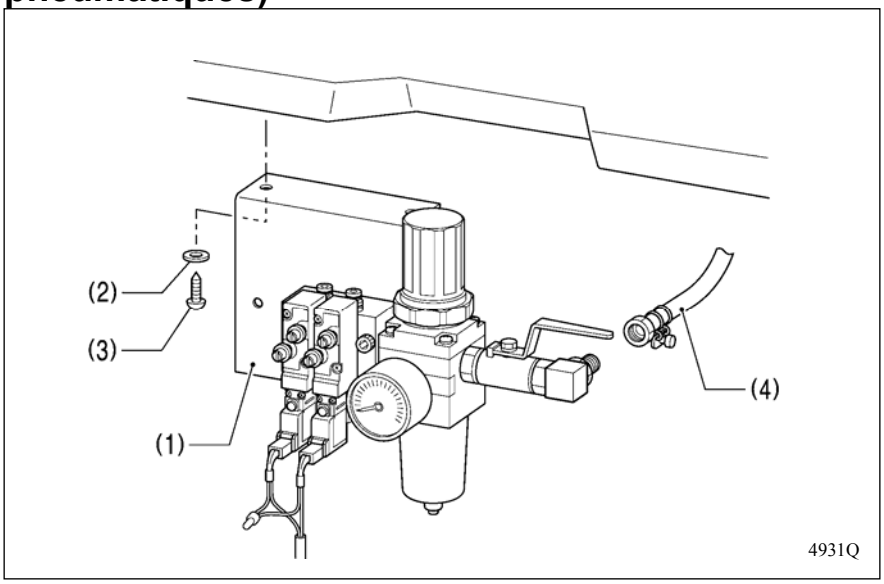
3-12 Installation de la tige de support du coton



(1) Tige de support du coton

REMARQUE :
Fixez la rondelle (2), puis serrez solidement l'écrou (3) pour que la tige de support du coton ne bouge pas.

3-13 Installation de l'unité pneumatique (caractéristiques pneumatiques)



Installer l'unité pneumatique au-dessous de la table de travail.

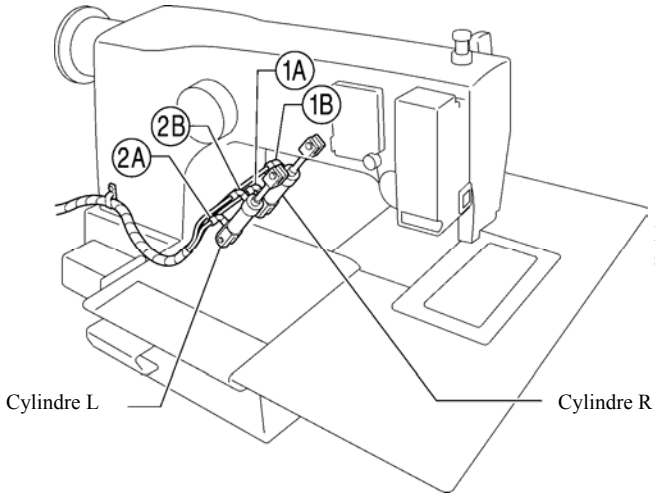
(1) Soupape de l'actionneur
(2) Rondelles [2 pièces]
(3) Vis en bois [2 pièces]
(4) Tuyau en caoutchouc

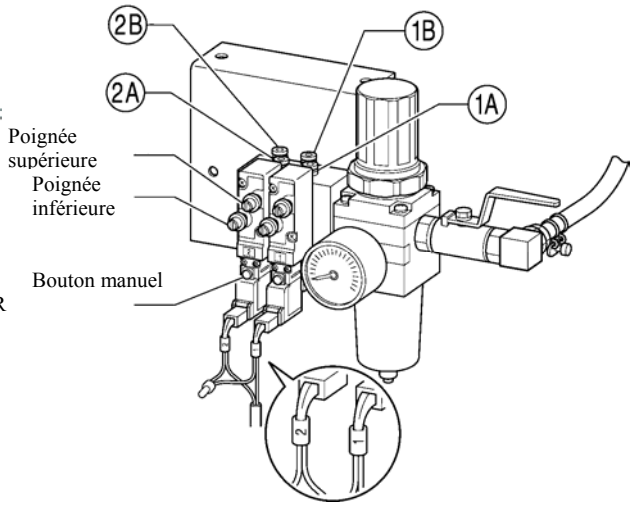
Une fois l'unité pneumatique installée, régler la pression d'air. (voir la section « 10-16. Réglage de la pression d'air").

REMARQUE :

Vérifier que l'unité pneumatique ne touche pas la boîte de contrôle ni le pied de la table de travail.

Brancher chaque tuyau d'air à l'emplacement comportant le numéro correspondant.





<Réglage du contrôleur de vitesse>

Au moyen des boutons de la soupape, régler les vitesses de levage et d'abaissement.
Lorsque la poignée supérieure est serrée, les côtés gauche et droit de la pince de travail fonctionnent à la même vitesse.

- Lorsque le bouton supérieur est serré, la vitesse de levage est ralentie. S'il est desserré, la vitesse de levage s'accroît.
- Lorsque le bouton inférieur est serré, la vitesse d'abaissement est ralentie. S'il est desserré, la vitesse d'abaissement s'accroît.

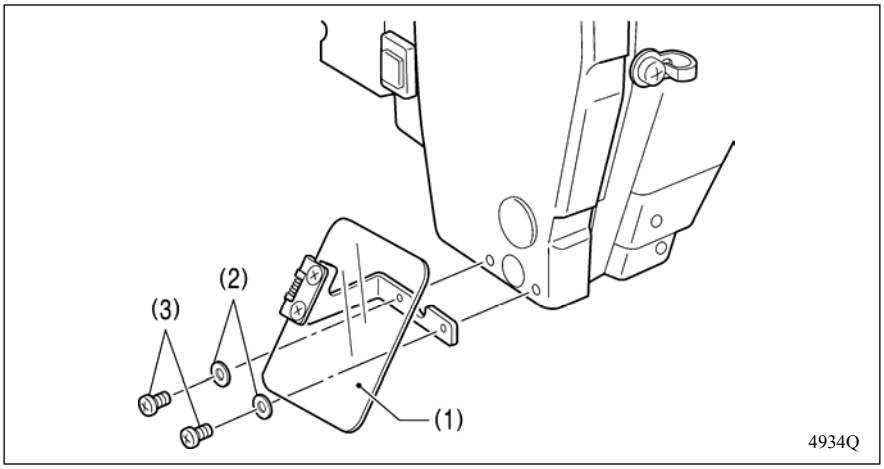
Vous pouvez faire fonctionner la pince de travail lorsqu'elle est hors tension en appuyant sur la touche de mode manuel.

4932Q 4933Q

3-14 Installation de la protection pour les yeux

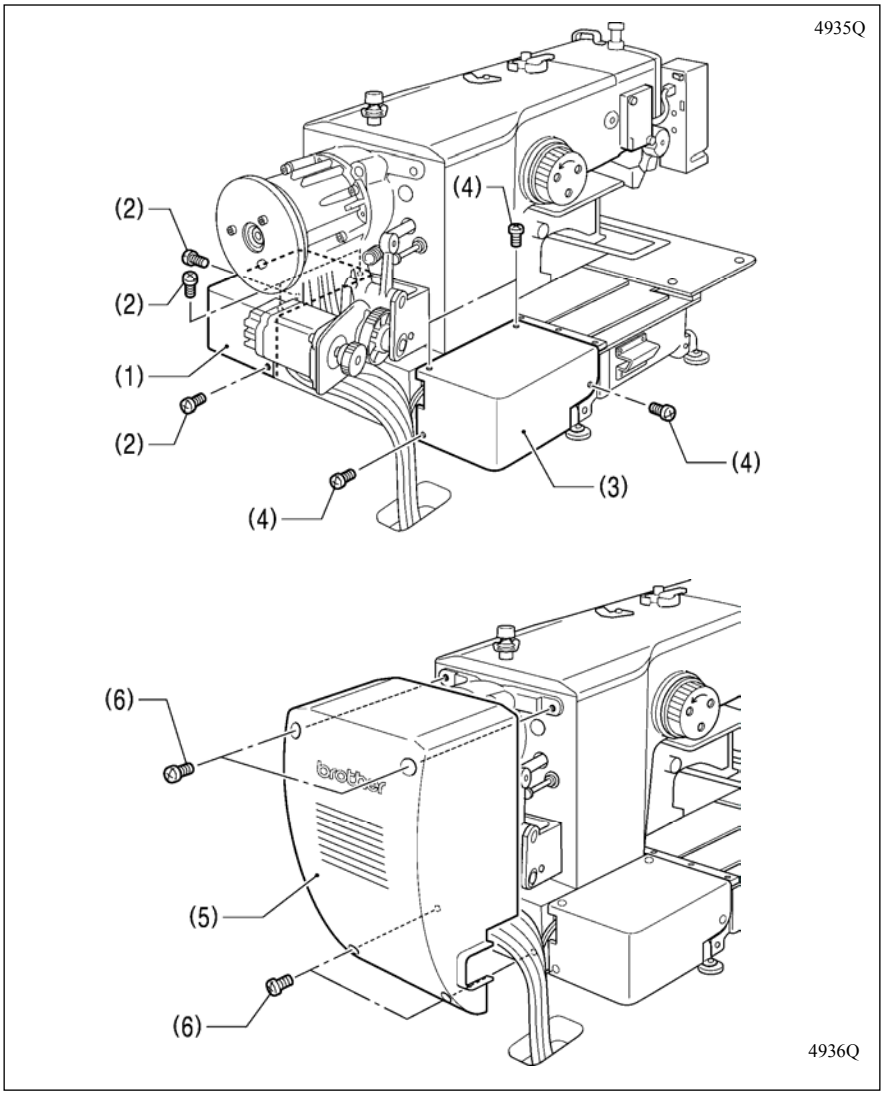
⚠ ATTENTION

Fixer tous les dispositifs de sécurité avant d'utiliser la machine à coudre.
Si la machine est utilisée sans que tous ces dispositifs soient fixés, vous risquez de vous blesser.



(1) Protection pour les yeux
(2) Rondelles brutes [2 pièces]
(3) Vis [2 pièces]

3-15 Installation du cache du moteur



(1) Motor cover R
(2) Vis [4 pièces]
(3) Cache du moteur L
(4) Vis [4 pièces]
(5) Cache du moteur
(6) Vis [4 pièces]

REMARQUE :

Veiller à ne pas pincer les cordons lors de l'installation du cache du moteur (1).

3-16 Graissage

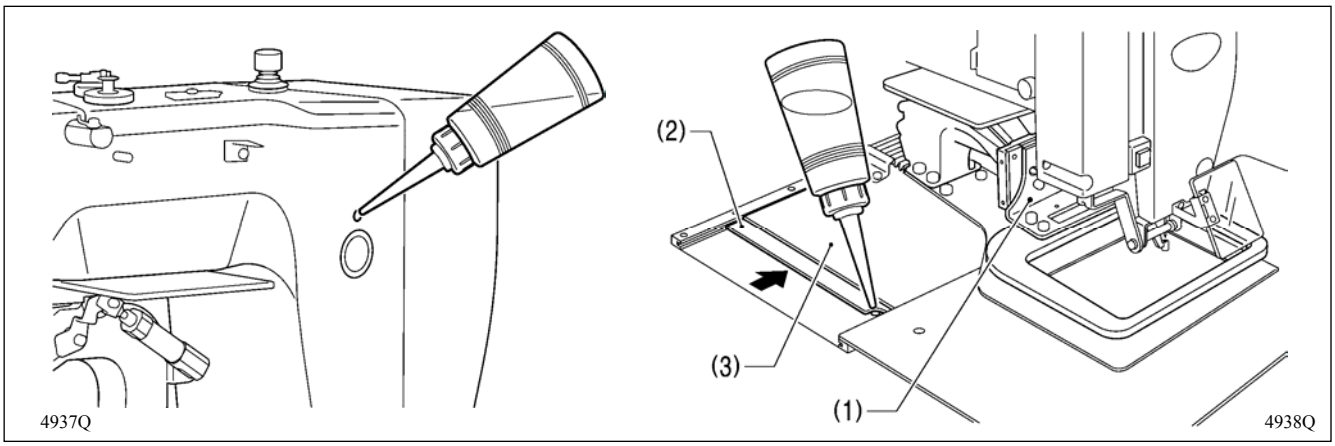
⚠ ATTENTION

Ne pas brancher le cordon d'alimentation tant que le graissage n'est pas terminé. Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage et du graissage, afin que l'huile ne pénètre pas dans vos yeux ou sur votre peau risquant ensuite de provoquer une inflammation. La présence d'huile ou de graisse sur vos yeux et sur votre peau risque de provoquer une inflammation. En outre, ne pas manger ni boire l'huile de graissage ni la graisse. Ces substances peuvent provoquer des diarrhées ou des vomissements.

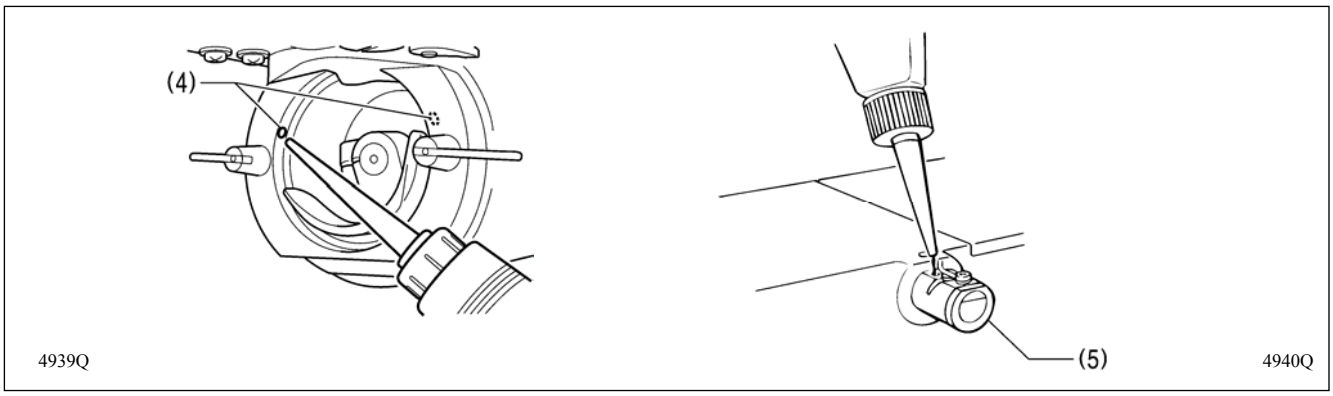
Conserver l'huile hors de portée des enfants.

La machine à coudre doit toujours être graissée et le niveau d'huile vérifié avant sa première utilisation ou après une longue période d'inactivité.
N'utiliser que l'huile de graissage <Nisseki Mitsubishi Couture Lube 10N; VG10> spécifiée par Brother.
* Si ce type d'huile s'avère difficile à trouver, nous vous recommandons d'utiliser l'huile <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.



1. Remplir le réservoir d'huile.
2. Déplacer le bras de la pince de travail (1) le plus possible vers le droite en regardant l'avant de la machine, puis faire glisser le cache extérieur L (2) dans le cache intérieur L (3) de sorte que le trou de graissage du plan soit visible. Verser l'huile par ce trou dans le réservoir d'huile côté plan.

REMARQUE :
S'assurer de remplir la machine d'huile lorsque le niveau est inférieur à un tiers de la fenêtre de niveau. Si le niveau d'huile est inférieur à un tiers du niveau, la machine risque de se gripper lors de son fonctionnement.



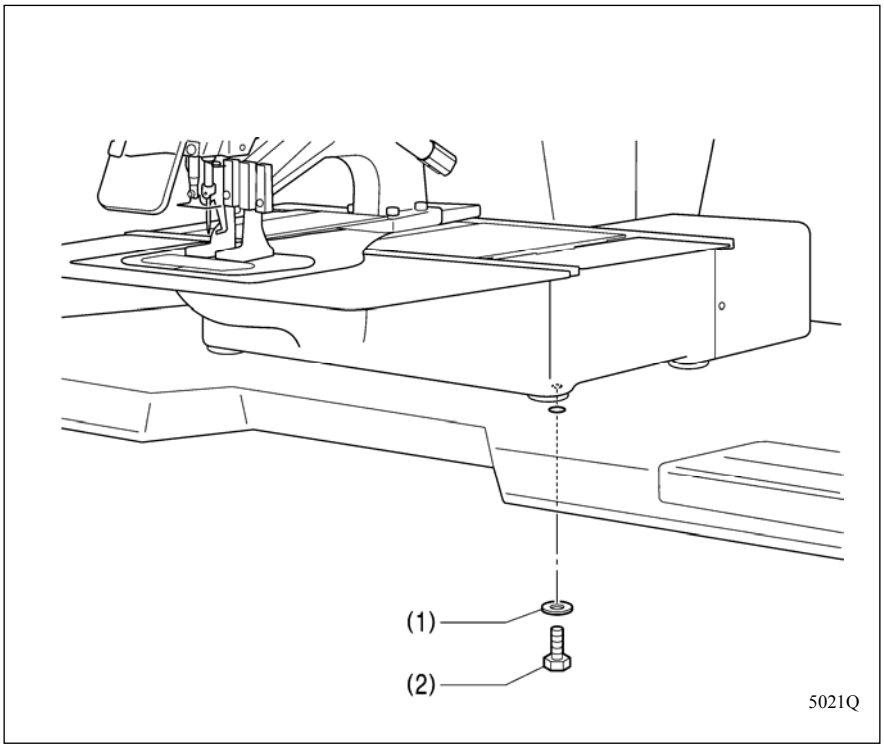
3. Verser l'huile dans les deux trous (4) de l'ensemble de base de la coursière de navette de façon à ce que le feutre soit légèrement humidifié.

REMARQUE :
S'il n'y a plus d'huile sur le feutre de l'ensemble de base de la coursière de navette, cela risque de provoquer des problèmes lors de la couture.

4. Lors de l'utilisation du réservoir de liquide de refroidissement (5), le remplir avec de l'huile de silicone (100 mm^2/s).

3-17 Installation du boulon de fixation de la tête de la machine

Lors du transport de la machine, fixez la tête de la machine à la table au moyen du boulon de fixation de la tête.



(1) Rondelle brute
(2) Boulon de fixation de la tête de la machine

REMARQUE :

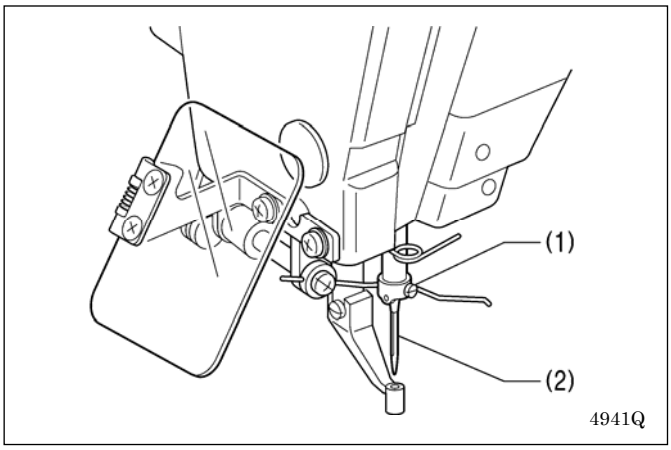
Lors du fonctionnement de la machine, retirer le boulon de fixation de la tête de la machine.

4 PREPARATION AVANT COUTURE

4-1 Installation de l'aiguille

⚠ ATTENTION

Mettre la machine hors tension avant d'installer l'aiguille.
Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et entraîner des blessures.



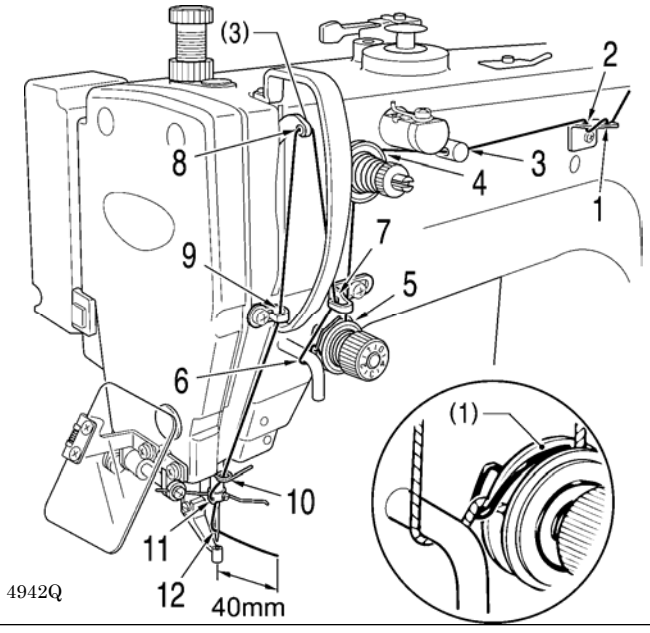
1. Desserrer la vis en place (1).
2. Insérer l'aiguille (2) droite aussi loin que possible en vérifiant que la longue rainure de l'aiguille se trouve sur le devant, puis serrer solidement la vis (1).

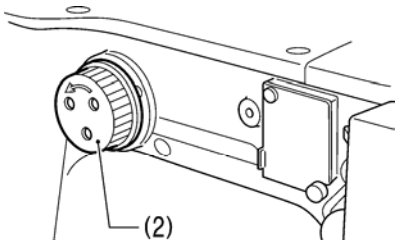
4-2 Enfilage du fil supérieur

Enfiler correctement le fil supérieur comme indiqué dans l'illustration ci-dessous.

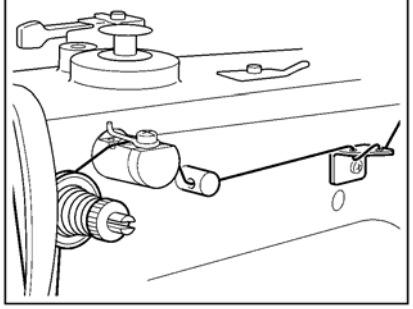
* En mode Enfilage, les disques de tension (1) s'ouvrent afin que le fil puisse être enfilé plus facilement. (voir la page suivante).

[Utilisation de fil de coton ou torsadé]





[Utilisation de fil synthétique]

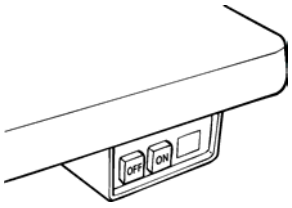


- Tourner la poulie de la machine (2) et soulever la bobineuse (3) à sa position la plus haute avant d'enfiler le fil supérieur.
  (cela permet de faciliter l'enfilage et d'éviter au fil de sortir au début de la couture).
- Lorsque vous enfilez le fil dans l'aiguille, prévoyez une distance d'environ 40 mm entre le chas de l'aiguille et l'extrémité finale du fil.
  Une longueur d'enfilage trop longue peut provoquer l'emmêlement du fil.

<Mode Enfilage >

Le mode Enfilage est sûr car la machine à coudre ne peut pas démarrer même lorsque la pédale est enfoncée.

1

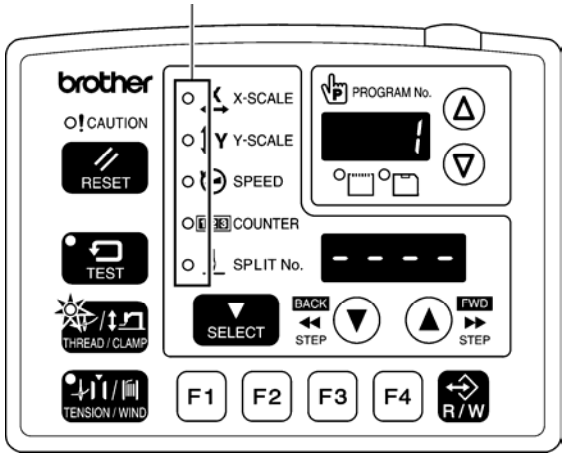


Mettre sous tension.

4421Q

2

Tous les témoins sont hors tension



Le témoin FIL/PINCE clignote
Le témoin MENU s'éteint

Appuyer sur la touche FIL/PINCE.

- La pince de travail s'abaisse.
- Les disques de tension s'ouvrent.

4427Q

3

Enfilage du fil.

- Au bout de 5 minutes, la sonnerie retentit et les disques de tension se ferment.

4

Fin du mode Enfilage

Le témoin FIL/PINCE s'éteint

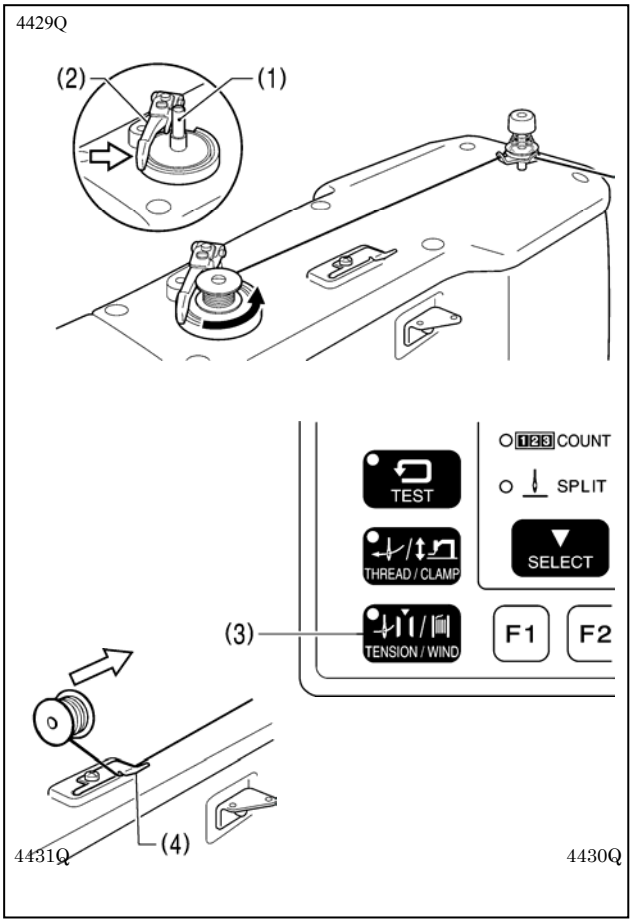
Appuyer sur la touche FIL/PINCE.

- La pince de travail revient à la place qu'elle occupait avant le début du mode enfilage.

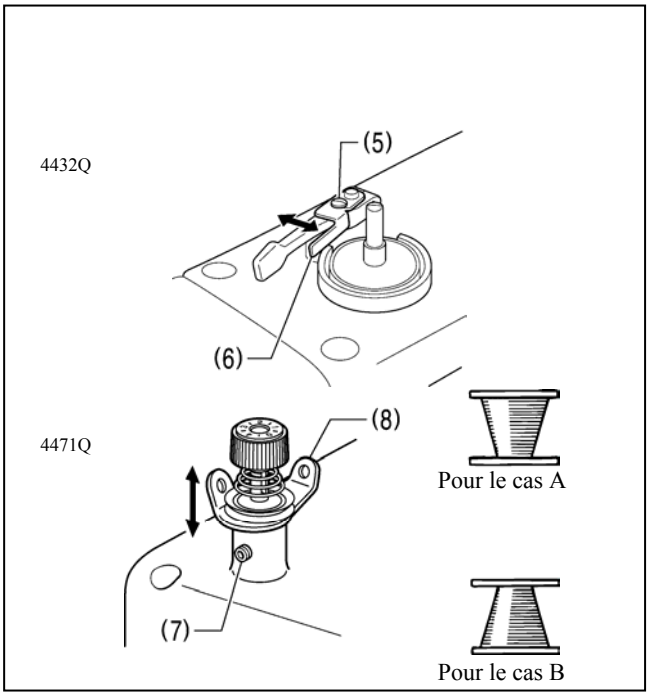
4-3 Enroulement du fil inférieur

⚠ ATTENTION

Ne pas toucher les pièces mobiles ni poser des objets contre la machine lors de l'enroulement du fil inférieur. Cela pourrait provoquer des blessures ou endommager la machine.



1. Placer la canette sur la tige de la bobineuse de canette (1).
2. Enfiler le fil comme indiqué dans l'illustration, enrouler le fil plusieurs fois autour de la canette, puis appuyer sur le bras presseur de la bobine (2).
3. Mettre sous tension.
4. Appuyer sur la pédale pour passer à la deuxième étape.
   (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaissez la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage).
   Le mécanisme d'avancement se déplace au point de départ.
5. Vérifier que l'aiguille ne touche pas la pince de travail, puis tout en appuyant sur la touche TENSION / ENROULER (3), appuyer sur la pédale pour passer à la deuxième étape (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaisser la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage).
6. Relâcher la touche TENSION / ENROULER (3) une fois la machine lancée, et maintenir la pédale enfoncée tant que le fil inférieur ne s'arrête pas de s'enrouler sur la canette
   (si vous relâchez la pédale avant la fin de l'enroulement et que vous appuyez à nouveau sur la touche TENSION / ENROULER (3), l'enroulement reprend).
7. Une fois l'enroulement d'une quantité définie de fil inférieur (80 – 90 % de la capacité de la canette) terminé, le bras presseur de canette (2) revient automatiquement.
8. Retirer la canette, accrocher le fil sur le couteau (4), puis tirer la canette dans la direction de la flèche pour couper le fil.



Réglage de la quantité d'enroulement de la canette

Desserrer la vis (5) et déplacer le bras presseur de la canette (6) pour procéder au réglage.

Si le fil s'enroule sur la canette de manière irrégulière

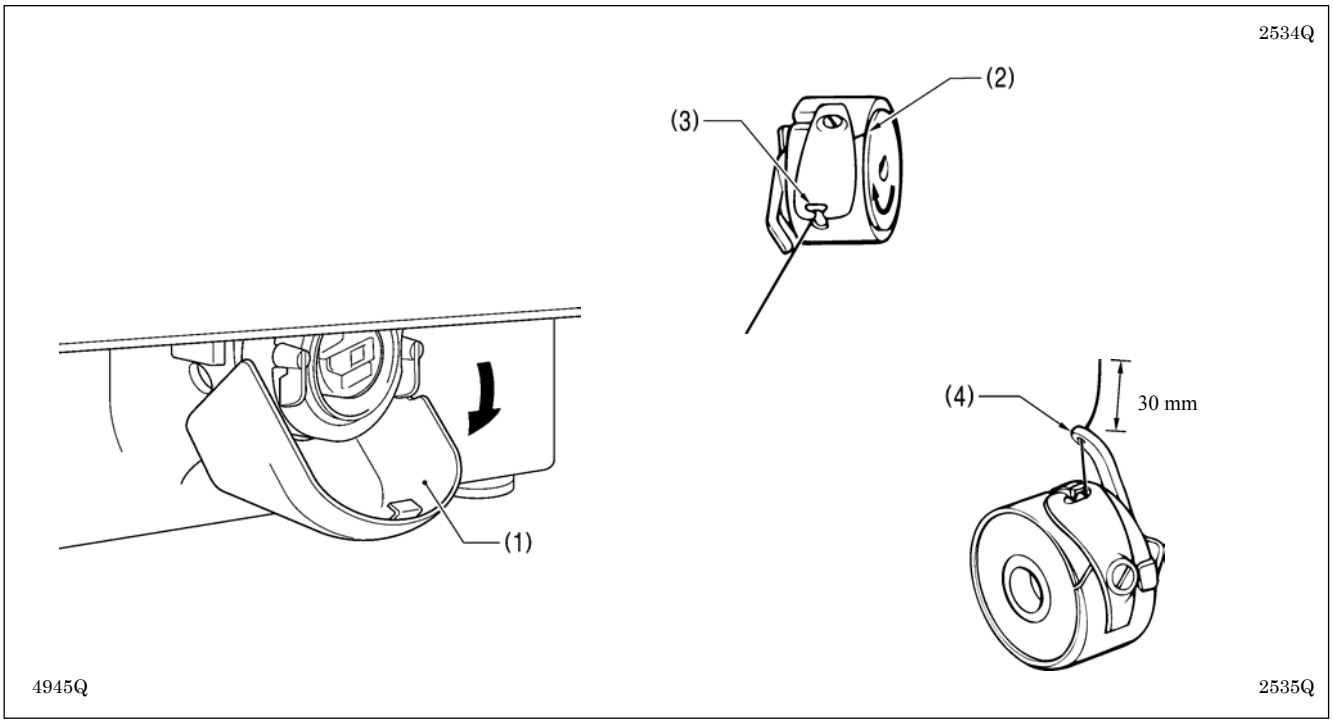
Desserrer les vis (7) et déplacer le bloc de tension du dérouleur de canette (8) de haut en bas pour le régler.

* Dans le cas A, déplacer le bloc de tension du dérouleur de canette (8) vers le bas et dans le cas B, le déplacer vers le haut.

4-4 Installation de la boîte à canette

⚠ ATTENTION

Mettre la machine hors tension avant l'installation de la boîte à canette.
Si la pédale de commutation est enfoncée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.



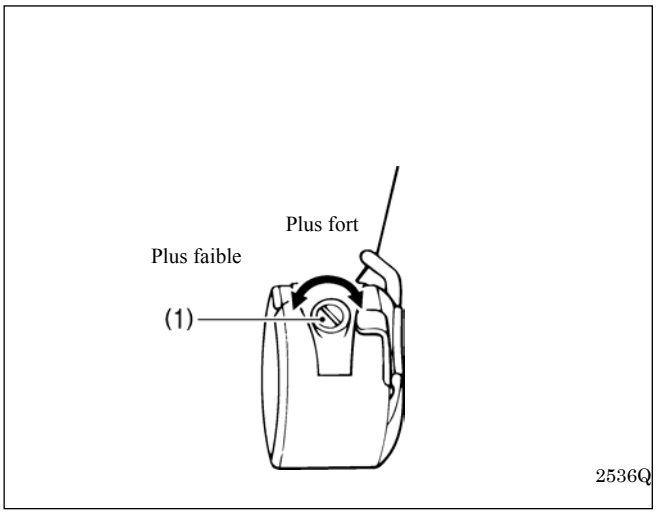
1. Tirer le cache de la coursière de navette (1) vers le bas pour l'ouvrir.
2. Tout en maintenant la canette de façon à ce que le fil s'enroule vers la droite, insérer la canette dans la boîte à canette.
3. Passer le fil à travers l'encoche (2) et le tirer par le trou du fil (3).
4. Vérifier que la canette tourne dans la direction de la flèche lorsque le fil est tiré.
5. Passer le fil dans le trou du fil du levier (4), puis tirer environ 30 mm de fil.
6. Maintenir l'encoche sur la boîte à canette et insérer la boîte à canette dans le crochet rotatif.

4-5 Tension du fil

[Référence de tension du fil]

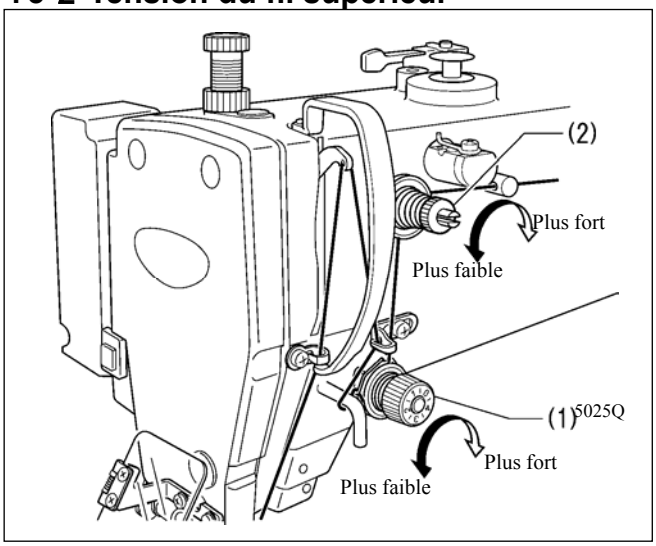
Caractéristiques techniques	Matériaux de poids lourd (-01)	Matériaux de poids moyen (-02)
Fil supérieur	#20 ou équivalent	#50 ou équivalent
Fil inférieur	#20 ou équivalent	#60 ou équivalent
Tension du fil supérieur (N)	1.4 – 1.8	0.8 – 1.2
Tension du fil inférieur (N)	0.2 – 0.3	
Pré-tension (N)	0.1 – 0.3	
Aiguille	DP x 17 N°9	DP x 5 N°16
Vitesse de couture normale	2 000 tr/min	2 000 tr/min

4-5-1 Tension du fil inférieur



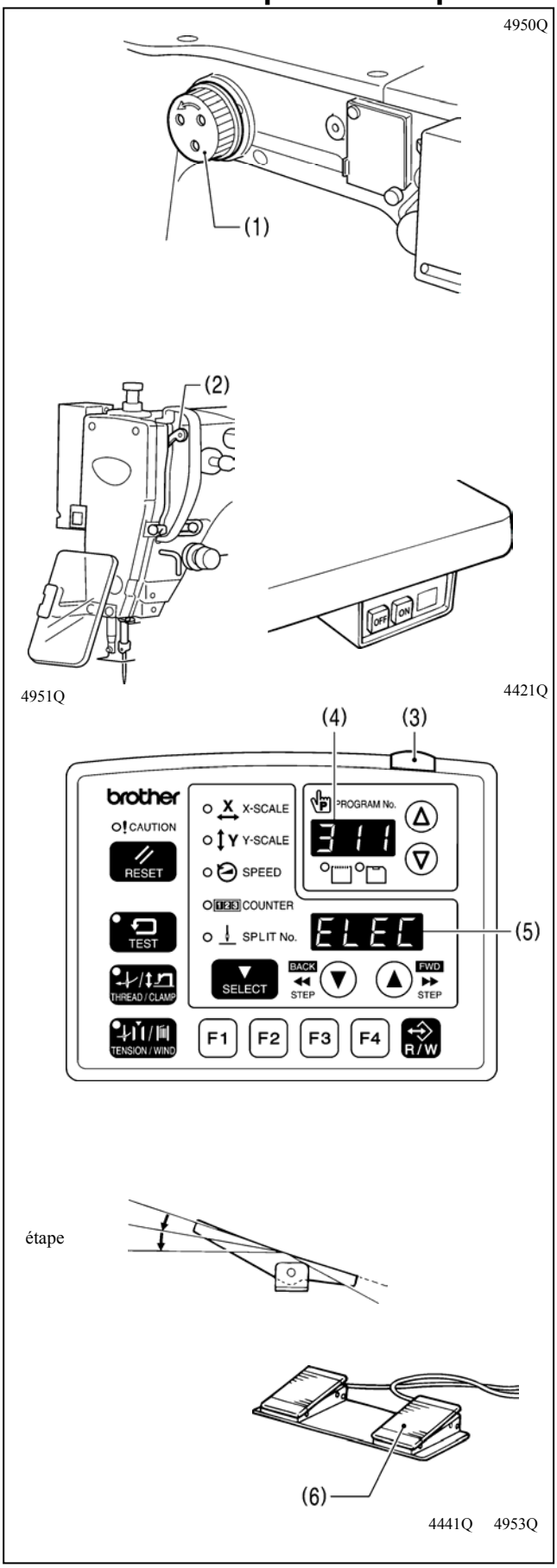
Régler la tension du fil sur la tension la plus faible possible en tournant l'écrou de tension du fil (1), tant que la boîte à canette n'est pas entraînée par son propre poids, tout en tenant le bout du fil qui sort de la boîte à canette.

4-5-2 Tension du fil supérieur



1. Tourner l'écrou de tension (1) (tension principale) pour régler la tension de la façon la plus appropriée pour le matériau à coudre.
2. Au moyen de l'écrou de tension (2) (sous-tension), régler la longueur du fil supérieur à environ 40 mm.

4-6 Détection du point de départ



1. Tourner la poulie (1) pour placer la bobineuse (2) à sa position la plus haute, puis mettre sous tension.

2. Le témoin d'alimentation (3) s'allume, et le nom du modèle apparaît dans l'écran N° de Programme (4) et la classe des caractéristiques techniques apparaît dans l'écran du menu (5).

Caractéristiques techniques	
Actionneur	[ELEC]
Pneumatique	[..Air]

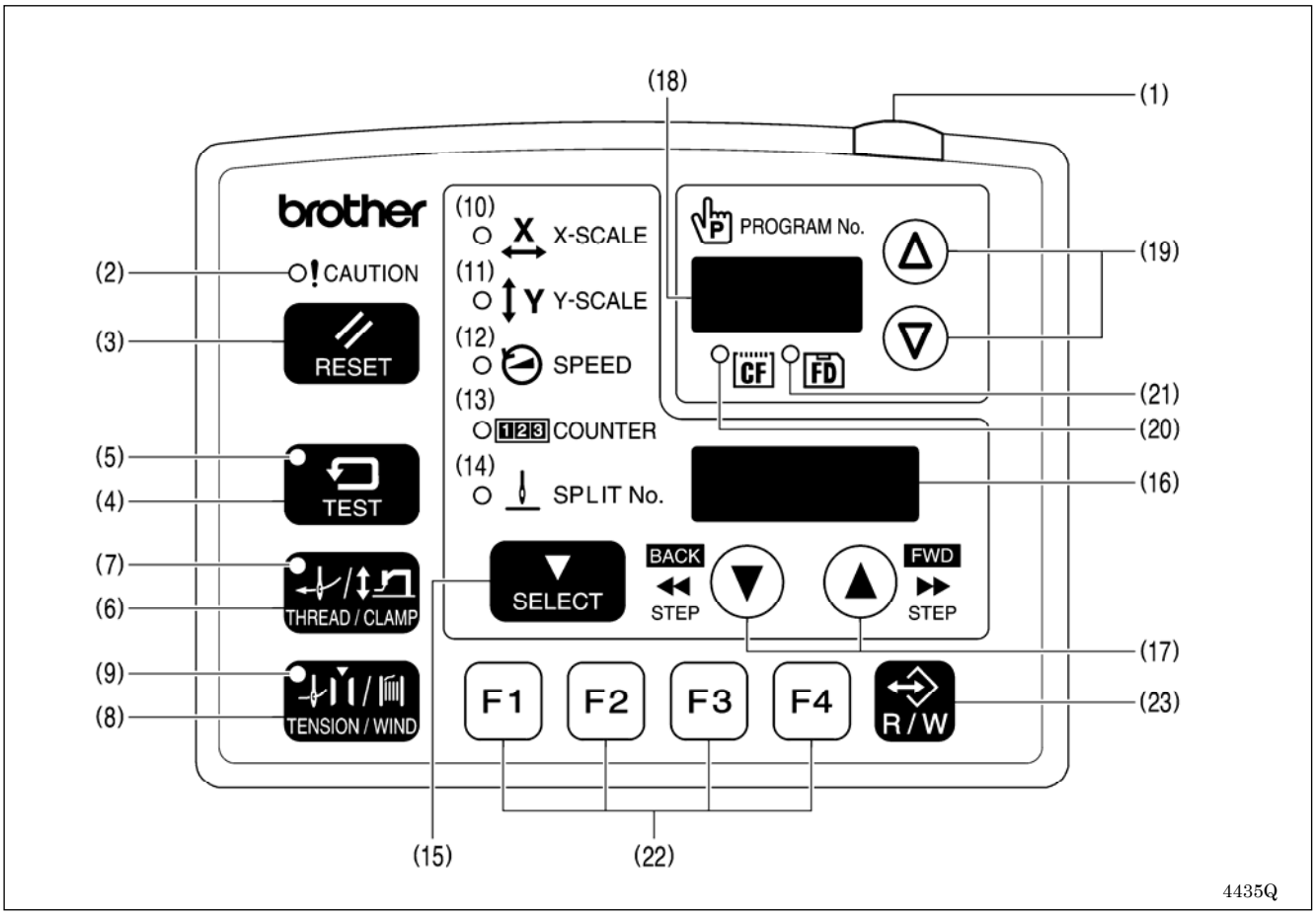
Après cela, le numéro du programme clignote dans l'écran N° DE PROGRAMME (4).

3. Enfoncer la pédale pour passer à la deuxième étape.
(si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaissez la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage (6)). La machine à coudre se place au point de départ et la pince de travail se lève.
* Pour les programmes qui comprennent un grand nombre de points, la sonnerie retentit lorsque le point de départ a été détecté et le mécanisme d'avancement se place au point de départ de couture.

REMARQUE :
Si l'erreur « E110 » apparaît lors de l'enfoncement de la pédale, tourner la poulie (1) dans la direction de fonctionnement pour effacer l'erreur.

5 UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE (OPERATIONS DE BASE)

5-1 Nom et fonction de chaque élément du panneau de commande



(1) Témoin ALIMENTATION

S'allume lorsqu'il est mis sous tension.

(2) Témoin ATTENTION

S'allume en cas d'erreur.

(3) Touche REINIT

Permet de réinitialiser les erreurs.

(4) Touche TEST

Permet de lancer le mode test.

(5) Témoin TEST

S'allume lorsque la touche TEST (4) est enfoncée.

(6) Touche FIL/PINCE

Permet de démarrer le mode Enfilage ou le mode Paramètre de la hauteur de la pince de travail.

(7) Témoin FIL/PINCE

S'allume lorsque la touche FIL/PINCE (6) est enfoncée.

(8) Touche TENSION/ENROULEMENT

Permet d'enrouler le fil inférieur.

(9) Témoin TENSION/ENROULEMENT

Témoin de secours.

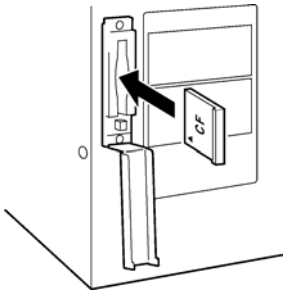
(10) Témoin ECHELLE X
S'allume lorsque la touche SELECTIONNER (15) est enfoncée pour indiquer le paramètre de l'échelle X.
(11) Témoin ECHELLE Y
S'allume lorsque la touche SELECTIONNER (15) est enfoncée pour indiquer le paramètre de l'échelle Y.
(12) Témoin VITESSE
S'allume lorsque la touche SELECTIONNER (15) est enfoncée pour indiquer le paramètre de la vitesse de couture.
(13) Témoin COMPTEUR
S'allume lorsque la touche SELECTIONNER (15) est enfoncée pour indiquer le paramètre du compteur de production ou du fil inférieur.
(14) Témoin N° DE PARTAGE
S'allume lorsque la touche SELECTIONNER (15) est enfoncée pour indiquer le paramètre de partage en présence de données partagées (pour préciser une pause lors de l'exécution d'un programme).
(15) Touche SELECTIONNER
Permet de sélectionner un menu (Echelle X, Echelle Y, Vitesse de couture et Compteur).
(16) Ecran Menu
Affiche les informations telles que les valeurs de paramétrage du menu, les paramètres de commutateur de mémoire et les codes d'erreur.
(17) Touches de paramètre▼ ▲
Permettent de modifier la valeur qui apparaît dans l'écran Menu (16).
De plus, elles permettent de faire avancer ou reculer la position de l'aiguille lors d'une pause de couture.
(18) Ecran N° DE PROGRAMME
Affiche des informations telles que les numéros de programme.
(19) Touches de paramètre∇ Δ
Permettent de modifier la valeur qui apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME (18).
(20) Témoin Support CF
S'allume lorsqu'une carte CF (support externe) est insérée pendant que la machine est sous tension.
(21) Témoin Support FD
S'allume lorsqu'une disquette (support externe) est insérée pendant que la machine est sous tension. [Option compatibility]
(22) Touches de fonction [F1, F2, F3, F4]
Permettent de sélectionner des programmes utilisateur et de définir et sélectionner les programmes du cycle.
(23) Touche R/W
Permet de lire les données et d'écrire des données sur un support externe.

CF™ est une marque déposée ScanDisk Corporation.

5-2 Chargement des données de couture

Pour plus de détails sur l'utilisation des cartes CF, voir la section « 7-1. Remarques sur le traitement des cartes CF (vendu séparément).

1



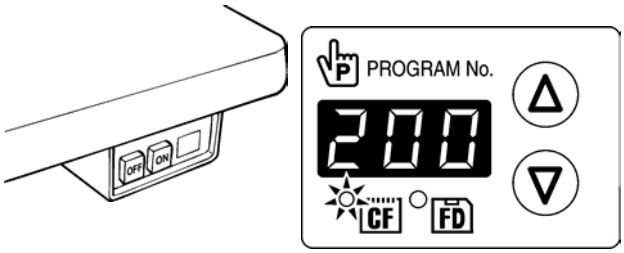
Une fois la machine hors tension, insérer la carte CF dans la Prise CF.

REMARQUE :

- Vérifier que la carte CF est insérée correctement.
- Toujours vérifier que le cache est fermé sauf lorsque vous insérez ou retirez la carte CF. Si cela n'est pas fait, la poussière peut s'insérer et entraîner des dysfonctionnements.

4453Q

2



Le témoin du support CF s'allume

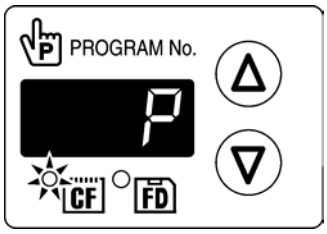
Mettre sous tension.

Appuyer sur la touche Δ ou Δ pour sélectionner le numéro du programme (100 à 999).

* L'écran «---» permet de vérifier la position d'avancement de départ.

4421Q 4457Q

3



Chargement en cours

Appuyer sur la touche R/W.

- La sonnerie retentit et les données de couture sélectionnées sont chargées à partir de la carte CF et copiées dans la mémoire interne de la machine à coudre.

4498Q

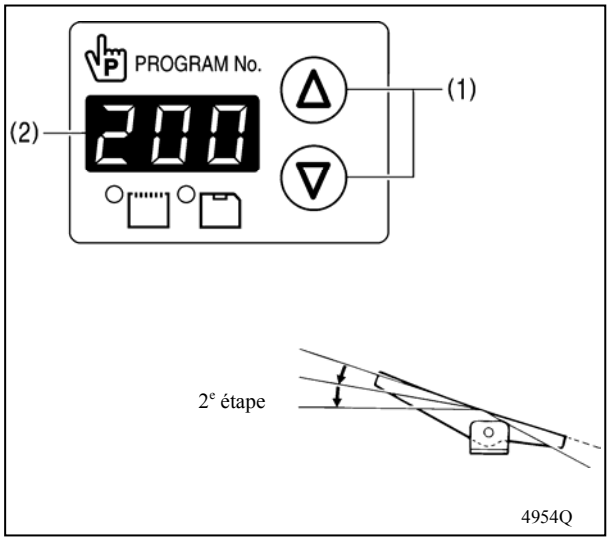
4

Chargement terminé

L'écran N° de programme passe de "P" au numéro de programme sélectionné.

Mettre hors tension, retirer la carte CF, puis fermer le cache de la fente CF.

5-3 Configuration du numéro de programme



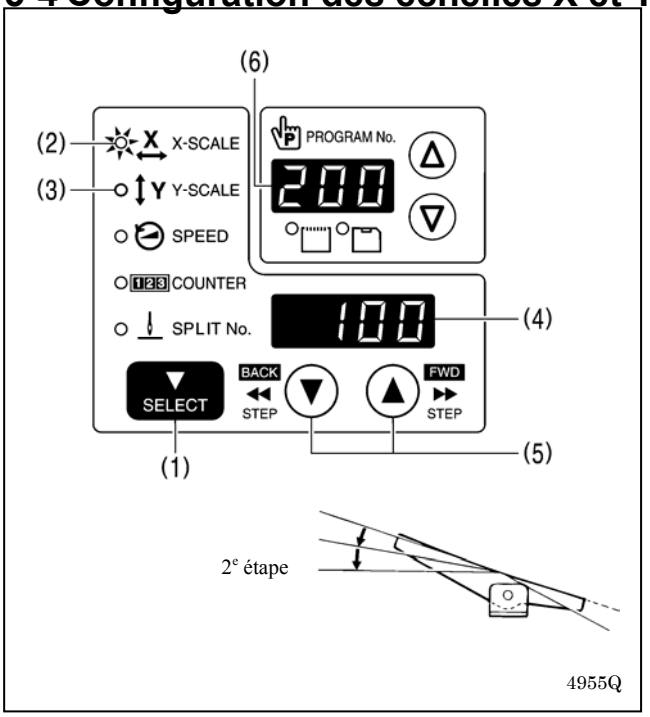
1. Appuyer sur la touche Δ ou ∇ (1) pour sélectionner le numéro du programme chargé dans la mémoire interne.
- Le numéro du programme clignote dans l'écran N° DE PROGRAMME (2).
- "---" apparaît au moment de la sortie de l'usine (pour vérification du point de départ d'avancement).

2. Enfoncer la pédale pour passer à la deuxième étape
(si vous utilisez un commutateur à deux pédales, faire descendre la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage).
- Le mécanisme d'avancement passe en position de départ et le numéro du programme est accepté.
- Le numéro du programme arrête de clignoter et s'allume de manière fixe.

REMARQUE :

Une fois le paramètre défini, se reporter à la section « 5-6. Contrôle du modèle de couture » pour vérifier que la position de descente d'aiguille est correcte.

5-4 Configuration des échelles X et Y



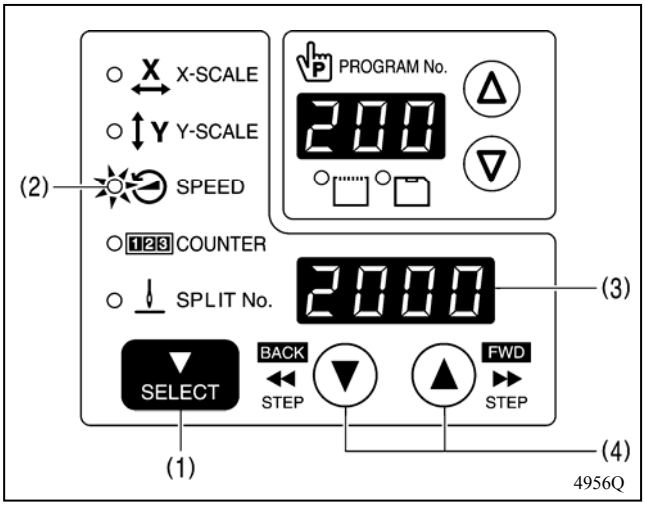
Les échelles sont définies à 100 (%) au moment de la sortie de l'usine.

1. Appuyer sur la touche SELECTIONNER (1) de façon à ce que le témoin ECHELLE-X (2) (pour le paramètre Echelle X) ou le témoin ECHELLE Y (3) (pour le paramètre Echelle Y) soit allumé.
   - La valeur de paramétrage (%) apparaît dans l'écran Menu (4).
   - * Lorsque le n° du commutateur de mémoire 402 est configuré sur "ON", les paramètres apparaissent en mm.
2. Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ (5) pour configurer l'échelle (0-400).
   - Le numéro du programme clignote dans l'écran N° DE PROGRAMME (6).
3. Enfoncer la pédale pour passer à la deuxième étape
   (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaisser la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage).
   - Le mécanisme d'avancement se déplace au point de départ et l'échelle est acceptée.
   - Le numéro du programme arrête de clignoter et s'allume de manière fixe.

REMARQUE :

Une fois le paramètre défini, se reporter à la section « 5-6. Contrôle du modèle de couture » pour vérifier que la position de descente d'aiguille est correcte.

5-5 Configuration de la vitesse de couture



La vitesse de couture est configurée sur 2000 (tr/min) au moment de la sortie d'usine.

1. Appuyer sur la touche SELECTIONNER (1) jusqu'à ce que le témoin VITESSE (2) s'allume.
   - La valeur de paramétrage (tr/min) apparaît dans l'écran Menu (3).
2. Appuyer sur la touche ▲ ou ▼ (4) pour configurer la vitesse de couture.
   (paramètre de vitesse de couture : 400 – 2700)

5-6 Contrôle du motif de couture

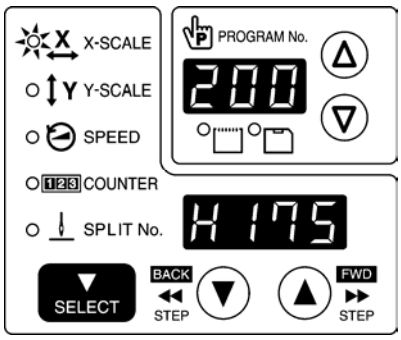
Utiliser le mode Test d'avancement pour contrôler le déplacement de l'aiguille avec uniquement le mécanisme d'avancement en fonctionnement.
Vérifier que le trou de l'aiguille ne sort pas du cadre de la pince de travail.

1

Le témoin TEST s'allume

Appuyer sur la touche TEST.

2



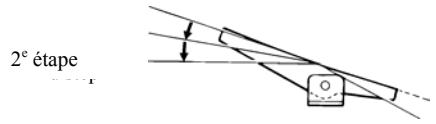
Le témoin COMPTEUR s'allume

Sélectionner le numéro du programme à contrôler, puis définir l'échelle X et l'échelle Y.

- Le numéro du programme clignote.

Enfoncer la pédale pour passer à la deuxième étape (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaisser la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage).

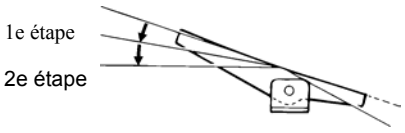
- Le mécanisme d'avancement passe en position de départ et le numéro du programme arrête de clignoter et s'allume de manière fixe.
- Le nombre de points apparaît dans l'écran de manu.



4957Q 4441Q

3

Début du mode d'avancement Test en continu



Appuyer sur la pédale pour passer à la deuxième étape puis la relâcher (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaisser la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage puis la relâcher).

- Le mécanisme d'avancement démarre en se déplaçant de manière continue, un point après l'autre.

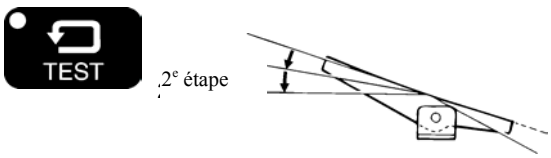
[Mode Test de l'avancement rapide]
Si vous appuyez sur la pédale lors de la première étape tandis que le mécanisme d'avancement se déplace, la vitesse d'avancement accélère tant que la pédale reste enfoncée (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, enfoncer le commutateur de la pince de travail).

4441Q

4443Q

Le témoin TEST s'allume

Si vous appuyez sur la touche ▲, le mécanisme d'avancement se déplace vers l'avant, un point après l'autre, et si vous appuyez sur la touche ▼, il recule, un point après l'autre (l'avancement va se poursuivre plus rapidement si vous maintenez la touche enfoncée).



Le témoin TEST s'éteint

Si vous souhaitez commencer à coudre tandis que le test d'avancement est en cours, appuyer sur la touche TEST pour éteindre le témoin TEST.
Lorsque vous enfoncez la pédale pour passer à la deuxième étape, la couture commence (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, enfoncer le commutateur de démarrage).

4441Q

4

Si le test d'avancement se poursuit jusqu'au dernier point, il s'arrête ensuite.

Le témoin TEST s'éteint

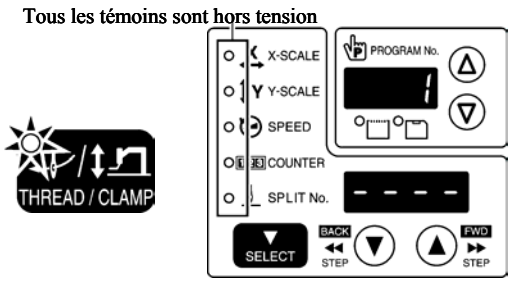
Appuyer sur la touche TEST.

5-7 Configuration du niveau de relevage de la pince de travail

Le paramètre pour le niveau de relevage de la pince de travail/pince peut être modifié à l'aide du panneau de commande.

* Pour les caractéristiques pneumatiques, seuls les modes Enfilage et de paramètre de hauteur de pied de pression intermittente sont disponibles.

1



Le témoin FIL/PINCE clignote
Le témoin MENU s'éteint

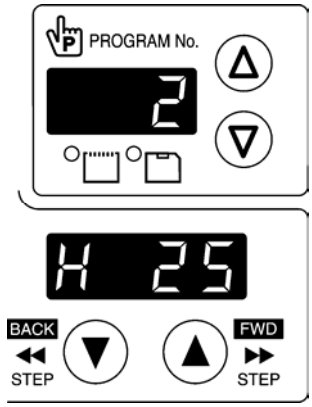
Appuyer sur la touche FIL/PINCE.
La machine à coudre passe en mode Enfilage.

- " 1" apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME et la pince de travail s'abaisse.

4445Q

2

Caractéristiques d'actionneur uniquement



Appuyer sur la touche Δ.
La machine à coudre passe en mode Paramètre de hauteur de la pince de travail.

- " 2" apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME et la pince de travail/pince s'élève selon la valeur de paramétrage affichée dans l'écran Menu (paramètre de hauteur de la pince de travail :. 15 – 25)

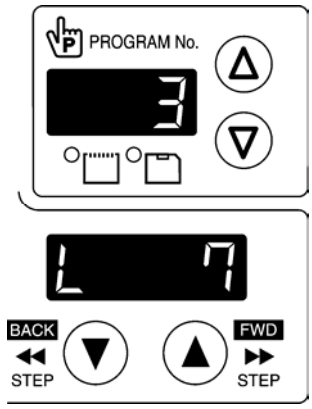
Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ pour configurer la hauteur de la pince de travail.

- La pince de travail/pince s'élève ou s'abaisse à la hauteur de la nouvelle valeur établie.

4958Q

4958Q

Lorsque le commutateur de mémoire N° 003 est défini par « 2 »



Appuyer sur la touche Δ.
La machine à coudre passe en mode de paramètre de hauteur intermédiaire de la pince de travail.

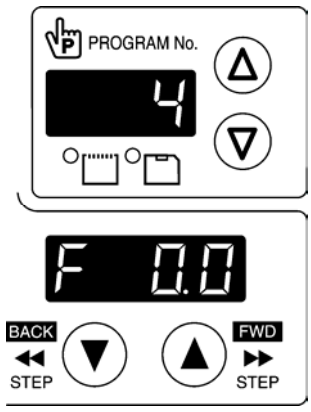
- " 3" apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME et la pince de travail/pince se déplace vers la valeur de paramétrage affichée dans l'écran Menu. (paramètre de hauteur de la pince de travail intermédiaire : 1 – 15)

Appuyer sur la touche ▲ ou ▼ pour configurer la hauteur intermédiaire de la pince de travail.

- La pince de travail/pince s'élève ou s'abaisse à la hauteur de la nouvelle valeur établie.

4959Q

3



Appuyer sur la touche Δ.
La machine à coudre passe en mode de paramètre de hauteur de pied de pression intermittente.

- " 4" apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME et la pince de travail/pince s'élève selon la valeur de paramétrage affichée dans l'écran Menu. (paramètre de hauteur de pied de pression intermittente : 0.0 – 10.0)

Appuyer sur la touche ▲ ou ▼ pour configurer la hauteur de pied de pression intermittente.

- Le pied de pression s'élève ou s'abaisse à la hauteur de la nouvelle valeur établie.

REMARQUE :

Une fois le paramétrage effectué, veiller à tourner une fois la poulie manuellement et vérifier que le pied de pression ne touche pas la barre de l'aiguille.

4960Q

<Passage d'un mode à l'autre>

Δ

▽

Caractéristiques des actionneurs :

" 1" Mode Enfilage
↑↓
" 2" Mode de paramétrage de la hauteur de la pince de travail
↑↓
" 3" Mode de paramétrage de hauteur intermédiaire de pince travail(*)
↑↓
" 4" Paramètre de hauteur de pied de pression intermittente

Lorsque le commutateur de mémoire N° 003 est défini par « 2 »

Caractéristiques pneumatiques :

" 1" Mode Enfilage
↑↓
" 4" Mode de paramétrage de hauteur de pied de pression intermittente

4448Q

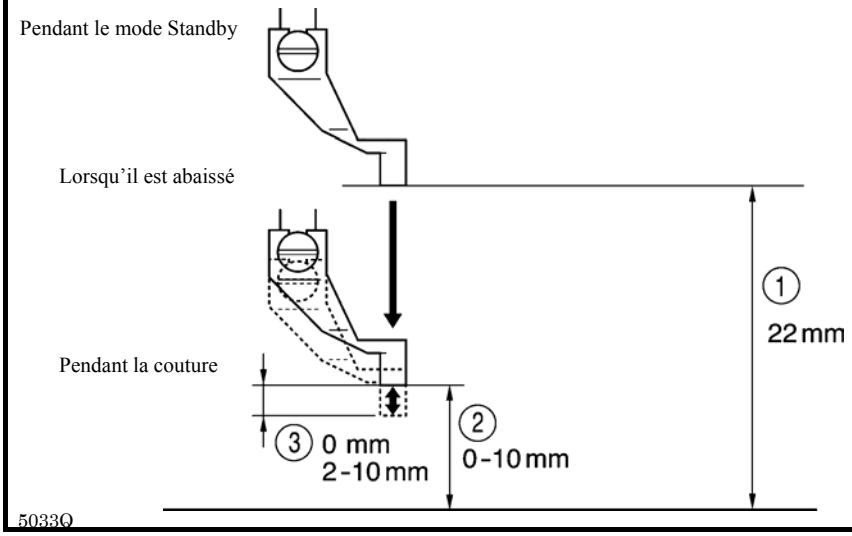
4 **Fin du mode de paramétrage**

Le témoin FIL/PINCE s'éteint

Appuyer sur la touche FIL/PINCE.

- La valeur de paramétrage est mémorisée.
- La pince de travail revient à la place qu'elle occupait avant le début du mode paramétrage.

Fonctionnement du pied de pression



① **Niveau de relevage intermittent du pied de pression**

② **Hauteur intermittente du pied de pression**

Les paramètres peuvent être définis au moyen des opérations ci-dessus.

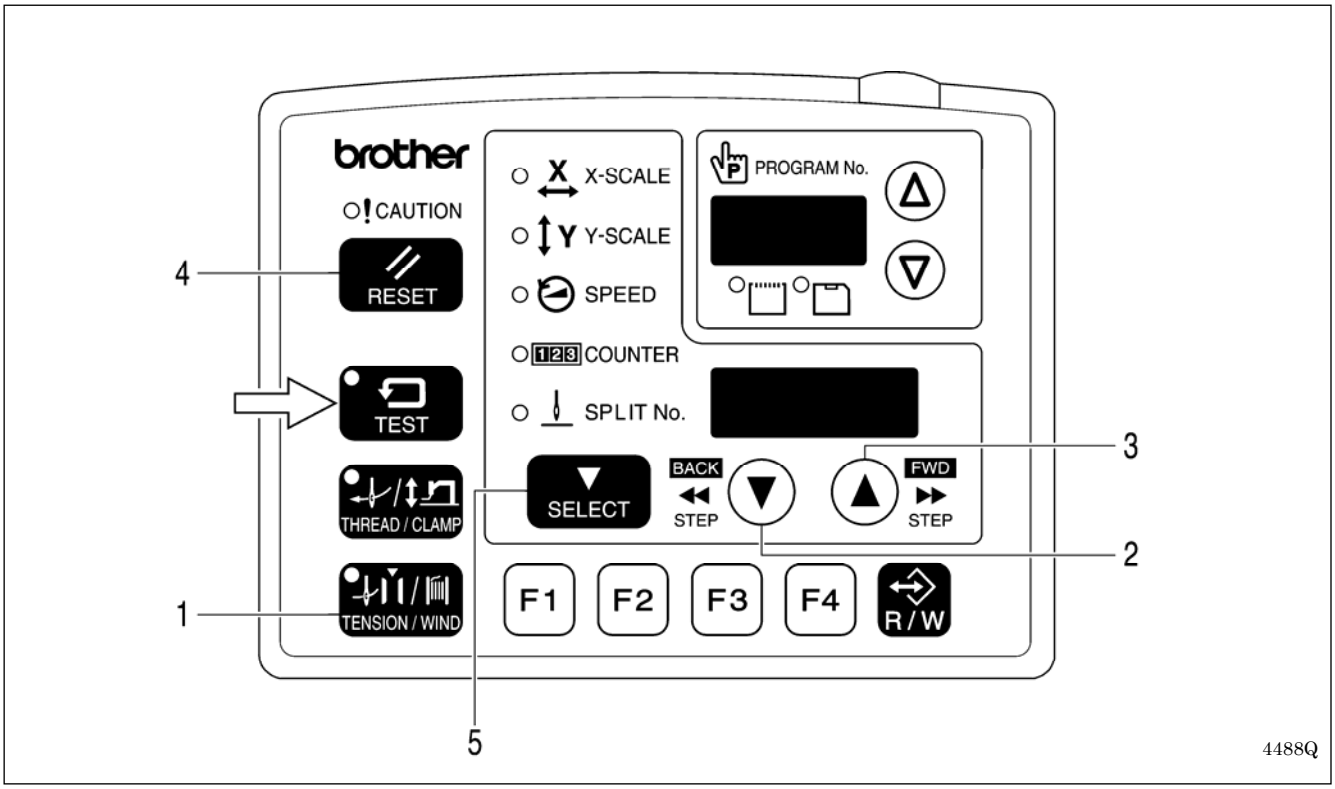
③ **Cadence intermittente**

Pour effectuer le réglage, se reporter à la section « 10-14. Modification de la cadence intermittente ».

6 UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE (OPERATIONS AVANCEES)

6-1 Liste des fonctions avancées

Tout en maintenant enfoncée la touche TEST, appuyer sur la touche de combinaison correspondante.

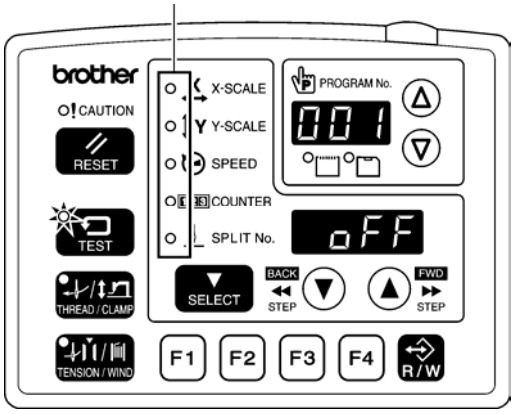


1	TEST + TENSION / WIND	Mode de paramétrage du commutateur de mémoire Voir la section “ 6-2. Configuration des commutateurs de mémoire”. 4489Q
2	TEST + BACK STEP	Mode de paramétrage du compteur du fil inférieur Voir la section « 6-4. Utilisation du compteur du fil inférieur” 4490Q
3	TEST + FWD STEP	Mode de paramétrage du compteur de production Voir la section « 6-5. Utilisation du compteur de production” 4491Q
4	**Lorsque le témoin VITESSE s’allume** TEST + RESET	Fonction d’affichage temporaire du compteur de production Voir la section « 6-5. Utilisation du compteur de production” 4492Q
5	TEST + SELECT	Mode de paramétrage du programme utilisateur Voir la section « 6-7. Utilisation des programmes utilisateur” 4493Q

6-2 Configuration des commutateurs de mémoire

1

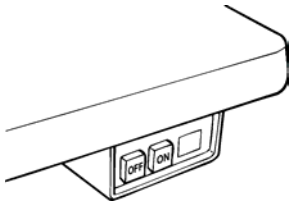
Tous les témoins sont hors tension



Le témoin MENU s'éteint
Le témoin TEST s'allume

Tout en appuyant sur la touche SELECTIONNER, mettre sous tension.

* Maintenez la touche SELECTIONNER enfoncée jusqu'à ce que le nom du modèle apparaisse et que la sonnerie retentisse une fois.



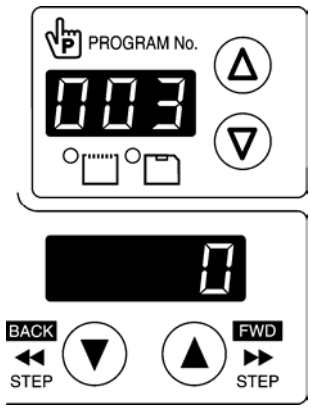
ou

Une fois sous tension, appuyer en même temps sur la touche TEST et la touche TENSION / ENROULER.

- Le numéro du commutateur de mémoire apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME, et sa valeur par défaut apparaît dans l'écran Menu.

4449Q 4421Q

2

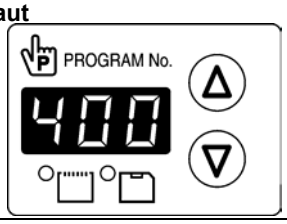


Appuyer sur la touche Δ ou ∇ pour sélectionner le numéro du commutateur de mémoire.

Appuyer sur la touche ▲ ou ▼ pour modifier la valeur de paramétrage.

4961Q

Si vous ne souhaitez afficher que les numéros des commutateurs de mémoire qui ont été modifiés dans les paramètres par défaut



Tout en appuyant sur la touche SELECTIONNER, appuyer sur la touche Δ ou ∇.

- Les numéros des commutateurs de mémoire qui ont été modifiés dans les paramètres par défaut apparaissent dans l'ordre.
- Si aucun commutateur de mémoire n'a été modifié par rapport aux paramètres par défaut, l'écran ne change pas et la sonnerie retentit deux fois.

4452Q

3

Fin du mode de paramétrage

Le témoin TEST s'éteint

Appuyer sur la touche TEST.

- Les modifications sont mémorisées et la machine à coudre passe de la détection de la position de départ en mode Standby.

4452Q

- Pour revenir au paramètre par défaut d'un seul commutateur de mémoire, appuyer sur la touche REINIT tandis que le numéro de ce commutateur de mémoire apparaît à l'écran.
- Pour revenir aux paramètres par défaut de tous les commutateurs de mémoire, continuer d'appuyer sur la touche REINIT pendant **au moins deux secondes** jusqu'à ce que la sonnerie émette un long bip.

6-3 Liste des commutateurs de mémoire

Numéro	Gamme de paramètres	Eléments de paramétrage	Valeur initiale
001	Durée de levage de la pince de travail une fois la couture terminée		ON
	OFF	Se soulève à la position finale du point.	
	ON	Se soulève après la position de départ.	
002	Fonctionnement d'abaissement de la pince de travail de type séparé (caractéristiques pneumatiques)		0
	0	Abaissement simultané de la pince de travail à droite et à gauche.	
	1	Abaissement de la pince de travail dans l'ordre gauche → droite.	
	2	Abaissement de la pince de travail dans l'ordre droite → gauche.	
003	Fonctionnement de l'abaissement de la pince de travail (caractéristiques des actionneurs)		2
	0	Abaissement similaire : la pince de travail s'abaisse d'une hauteur directement proportionnelle à l'abaissement de la pédale, et la couture commence lorsque la pédale est complètement enfoncée.	
	1	1er étape de descente : la pince de travail descend lorsque la pédale est enfoncée à la première étape et la couture commence lorsque la pédale est enfoncée à la deuxième étape.	
	2	2e étape de descente : la pince de travail s'abaisse d'une hauteur intermédiaire lorsque la pédale est enfoncée à la première étape, et la pince descend pour que la couture commence lorsque la pédale est enfoncée à la deuxième étape.	
100	Vitesse de départ de la couture		OFF
	OFF	La vitesse de couture pour les premiers points 1 à 5 est définie par les numéros de commutateur de mémoire 151 – 155 (se reporter au Manuel de maintenance pour plus de détails sur les numéros de commutateur de mémoire 151 – 155.)	
	ON	1er point à 400 tr/min, 2e point à 400 tr/min, 3e point à 600 tr/min, 4e point à 900 tr/min, 5e point à 2.000 tr/min	
200	Test d'avancement à un seul point		OFF
	OFF	Le test d'avancement démarre lors de l'enfoncement de la pédale (commutateur de démarrage), et se poursuit automatiquement jusqu'au point final.	
	ON	Le test d'avancement est alors effectué un point à la fois lors de l'enfoncement de la pédale -commutateur de démarrage (l'avancement devient continuel si vous maintenez la pédale de démarrage constamment enfoncée). De plus, si le témoin TEST est allumé, le test d'avancement se poursuit vers l'avant un point après l'autre lorsque la poulie de la machine est tournée manuellement.	
300	Affichage du compteur de production		OFF
	OFF	Affichage du compteur du fil inférieur	
	ON	Affichage du compteur de production	
400	Programmes utilisateur		OFF
	OFF	Désactivé	
	ON	Le mode Programme utilisateur est activé.	
401	Programmes du cycle		OFF
	OFF	Désactivé	
	ON	Lors de la couture à l'aide de programmes utilisateur, les programmes définis sont réalisés dans l'ordre numérique.	
402	Quotient de réduction maximum (affichage en mm) (*)		OFF
	OFF	Affiché en %.	
	ON	Affiché en mm.	
403	Sélection du mode partage		0
	0	Mode partage continu (le menu Partage est désactivé avant la détection de partage)	
	1	Partage continu (le menu Partage est toujours activé)	
	2	Partage indépendant	

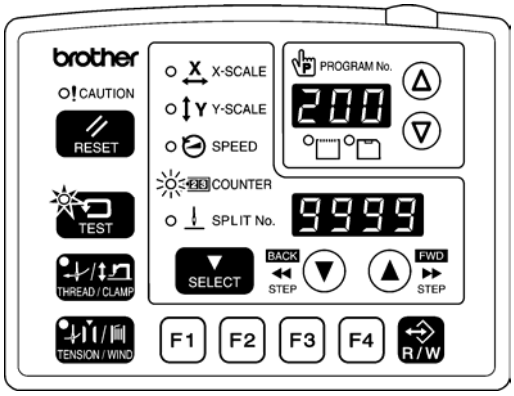
* L'affichage en mm risque d'être légèrement différent de la taille réelle de la couture.

6-4 Utilisation du compteur du fil inférieur

Si vous utilisez le compteur de fil de la canette pour configurer le nombre d'articles qui peuvent être cousus avec la quantité de fil de canette disponible, vous pouvez arrêter le déroulement du fil de canette au milieu d'une couture de modèle.

<Paramétrage des valeurs par défaut>

1



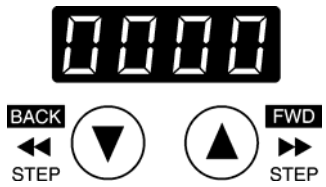
Le témoin TEST s'allume, le témoin COMPTEUR clignote

Tout en appuyant sur la touche TEST, appuyer sur la touche ▼.

- La valeur initiale qui a été déterminée auparavant apparaît dans l'écran Menu.

4962Q 4455Q

2



4456Q

Appuyer sur la touche ▲ ou ▼ pour configurer la valeur initiale.

- La valeur initiale peut être définie entre 1 ("0001") et 9999 ("9999").
- Si la valeur initiale est configurée sur "0000", le compteur du fil inférieur ne fonctionne pas.
- Si la touche REINIT est enfoncée en mode de configuration, la valeur devient "0000".

Si vous appuyez sur la touche R/W lors du mode paramétrage, la valeur initiale de numéro de programme affichée est enregistrée et vous pouvez définir séparément le compteur du fil inférieur pour chaque élément des données de couture.

3

Fin du mode paramétrage

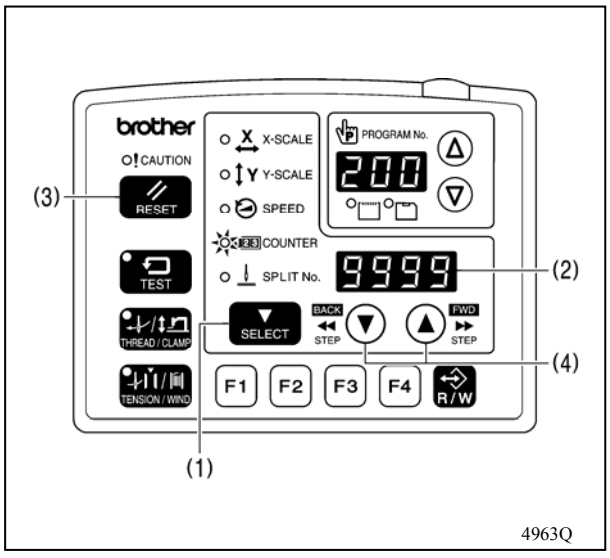
Le témoin TEST s'éteint

Appuyer sur la touche TEST.

- La valeur initiale est mémorisée.

<Fonctionnement du compteur du fil inférieur>

Si vous appuyez sur la touche SELECTIONNER (1) pour sélectionner le menu d'affichage du compteur lorsque le n° du commutateur de mémoire 300 est sur "OFF", le témoin COMPTEUR s'allume et le compteur du fil inférieur apparaît dans l'écran Menu (2).



4963Q

1. A chaque fois que la couture d'un article est terminée, la valeur indiquée dans l'écran Menu (2) est diminuée d'un incrément.
2. Lorsque le compteur du fil inférieur atteint "0000", la sonnerie retentit. La machine à coudre ne pourra pas fonctionner pendant ce temps-là, même si vous appuyez sur la pédale.
3. Lorsque vous appuyez sur la touche REINIT (3), la sonnerie s'arrête, la valeur initiale apparaît dans l'écran Menu (2) et la couture peut commencer.

- Si aucune valeur initiale n'a été établie, l'écran affiche "0000".

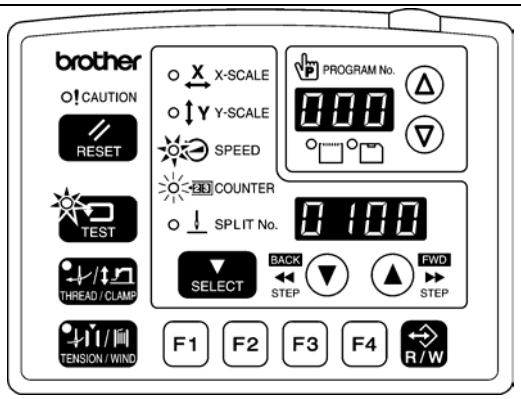
* Vous pouvez appuyer sur la touche ▲ ou ▼ (4) pour configurer le compteur du fil inférieur sur la valeur souhaitée. Cependant, cette valeur ne sera pas enregistrée comme valeur initiale.

* Si une valeur de compteur de fil inférieur est configurée, le compteur du fil inférieur fonctionne même si ce dernier n'apparaît pas.

6-5 Utilisation du compteur de production

<Configuration de la valeur du compteur>

1



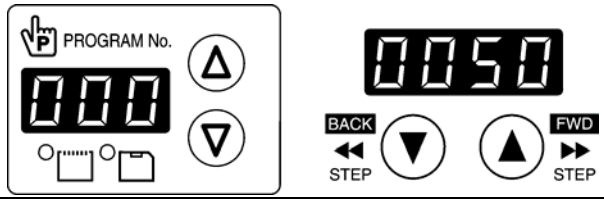
Les témoins TEST et VITESSE s'allument
Le témoin COMPTEUR clignote

Tout en maintenant la touche TEST enfoncée, appuyer sur la touche ▲.

- La valeur du compteur apparaît dans l'écran N° de Programme et l'écran Menu sous la forme d'un nombre à 7 chiffres.

4464Q 4465Q

2



Appuyez sur la touche ▲ ou sur la touche ▼ pour définir la valeur du compteur.

- La valeur du compteur peut être définie par une valeur comprise entre « 000 » « 0000 » et « 999 » « 9999 ».
- Si la touche REINIT est enfoncée en mode de configuration, la valeur devient « 000 » « 0000 ».

4466Q

3 **Fin du mode paramétrage**

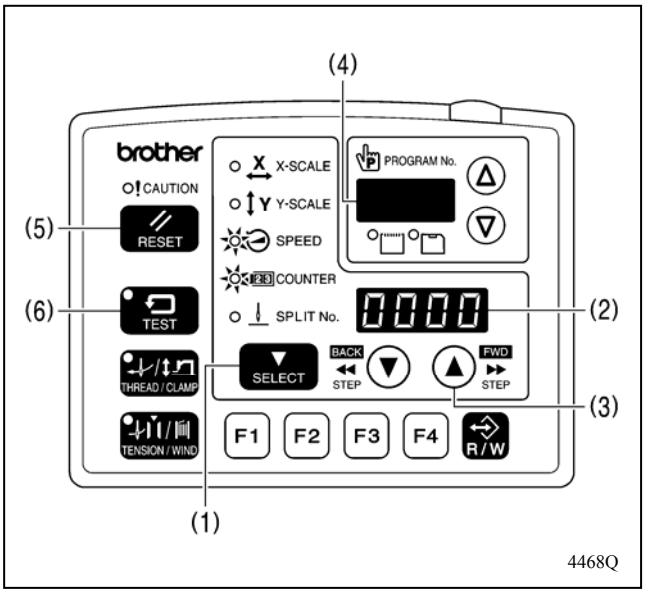
Le témoin TEST s'éteint

Appuyer sur la touche TEST.

- La valeur du compteur est mémorisée.

<Fonctionnement du compteur de production>

Si vous appuyez sur la touche SELECTIONNER (1) pour sélectionner le menu d'affichage du compteur lorsque le n° du commutateur de mémoire 300 est sur "ON", les témoins VITESSE et COMPTEUR s'allument et le compteur de production apparaît dans l'écran Menu (2).



4468Q

1. A chaque fois que la couture d'un article est terminée, la valeur indiquée dans l'écran Menu (2) est diminuée d'un incrément.
2. Les trois premiers chiffres apparaissent dans l'écran N° de Programme (4) tandis que la touche ▲ (3) est enfoncée, de façon à ce que le nombre total de chiffres affichés soit de 7.
3. Si vous appuyez sur la touche REINIT (5) pendant 2 secondes ou plus, la valeur du compteur est réinitialisée à [0000].

Fonction d'affichage temporaire

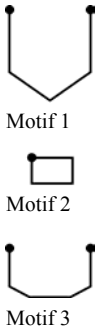
Il est possible d'afficher le compteur de production temporairement pendant l'affichage du compteur du fil inférieur.

Lorsque le témoin VITESSE est allumé, maintenir enfoncée la touche TEST (6) puis appuyer sur la touche REINIT (5) pour afficher le compteur de production dans l'écran Menu (2).

Appuyer sur la touche TEST (6) ou la touche SELECTIONNER (1) pour revenir à l'affichage du menu normal.

* Vous pouvez commencer à coudre pendant que l'affichage temporaire est en train d'apparaître.

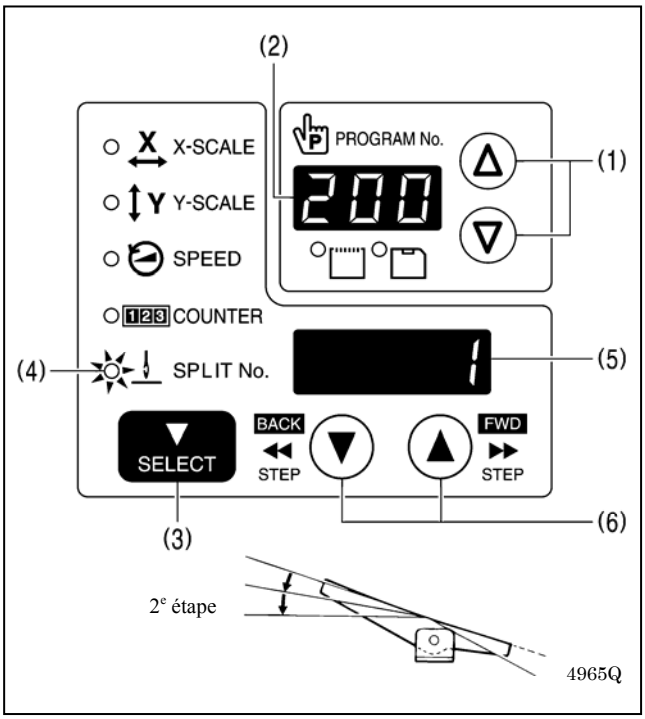
6-6 Configuration du numéro de division



4964Q

Si des données fractionnées (qui provoquent l'interruption de la couture) se trouvent dans un programme, les numéros utilisés pour spécifier les motifs séparés par les données de partage sont appelés numéros de partage.

Motif 1 : Partage n° 1
Motif 2 : Partage n° 2
Motif 3 : Partage n° 3



1. Appuyer sur la touche Δ ou ∇ (1) pour sélectionner le numéro d'un programme qui contient les données partagées.
   - Le numéro du programme clignote dans l'écran N° DE PROGRAMME (2).
2. Enfoncer la pédale pour passer à la deuxième étape
   (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaisser la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage).
   - Le mécanisme d'avancement passe en position de départ et le numéro du programme est accepté.
   - Le numéro du programme arrête de clignoter et s'allume de manière fixe.
3. Appuyer sur la touche SELECT (3) pour que le témoin de N° de partage (4) s'allume.
   - Le numéro de partage apparaît dans l'écran Menu (5).
4. Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ (6) pour configurer le numéro de partage.

Le paramétrage du commutateur de mémoire n° 403 vous permet de sélectionner le mode partage.

[Partage continu]
Commutateur de mémoire n° 403 = 0 (mode partage activé après détection des données de partage)
Commutateur de mémoire 403 = 1 (mode partage toujours activé)
- La couture est effectuée chaque fois dans l'ordre d'étapes suivant 1 → 2 → 3 → 1 (par exemple, s'il existe deux sections de données partagées).

[Partage indépendant]
Commutateur de mémoire n° 403 = 2
- Le motif correspondant au numéro partagé affiché est cousu séparément.

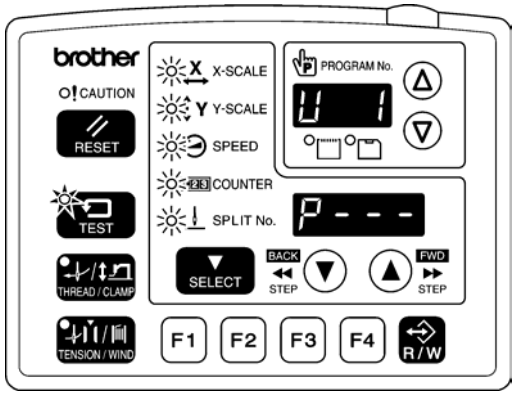
6-7 Utilisation des programmes utilisateur

Il est possible de mémoriser jusqu'à 50 combinaisons différentes de paramètres, y compris le numéro de programme, l'échelle X, l'échelle Y, la vitesse de couture, la hauteur de la pince de travail et la hauteur du pied de pression intermittente sous la forme de programmes utilisateur (U1 à U50) (cependant, le paramétrage de la hauteur de la pince de travail n'est activée que pour les caractéristiques des actionneurs).
Lors de l'utilisation de certains motifs, de manière récurrente, il peut être d'enregistrer les paramètres de ces motifs dans un programme utilisateur.

Les programmes utilisateur sont activés lorsque le n° du commutateur de mémoire 400 est sur "ON".

<Enregistrement des programmes utilisateur>

1 **Sélectionner un numéro de programme utilisateur.**



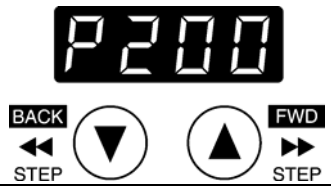
Le témoin TEST s'allume, le témoin MENU clignote

Tout en appuyant sur la touche TEST, appuyer sur la touche SELECTIONNER.

- Passer au mode d'enregistrement de programme utilisateur. Vérifier que les témoins du menu clignotent.
- Le numéro du programme utilisateur apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME, et " P- - - " apparaît dans l'écran Menu.

Appuyer sur la touche Δ ou Δ pour sélectionner un numéro de programme utilisateur. 4469Q

2 **Tout d'abord, définir le numéro du programme.**

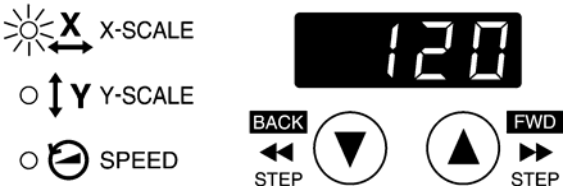


Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ pour sélectionner un numéro de programme utilisateur à enregistrer.

REMARQUE :

Sélectionner un numéro de programme enregistré en mémoire interne. Vous ne pouvez pas spécifier les numéros de programmes sur les supports amovibles. 4966Q

3 **Puis, configurer l'échelle X.**

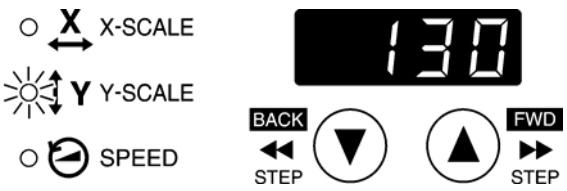


Le témoin ECHELLE-X clignote

Appuyer sur la touche SELECTIONNER.

Appuyer sur les touches ▲ ou ▲ pour définir l'échelle X à enregistrer. 4470Q

4 **Puis, configurer l'échelle Y.**



Le témoin ECHELLE-Y clignote

Appuyer sur la touche SELECTIONNER.

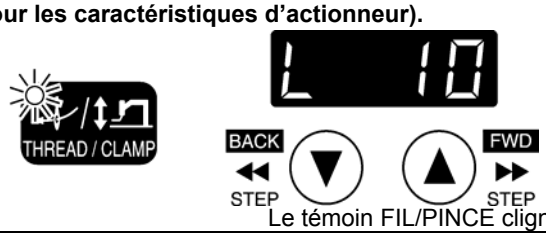
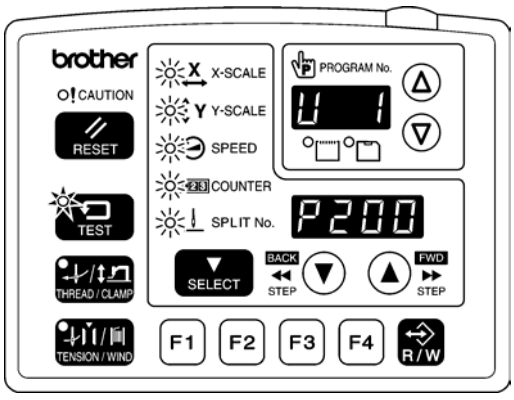
Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ pour définir l'échelle Y à enregistrer. 4472Q

5 **Puis, configurer la vitesse de couture.**

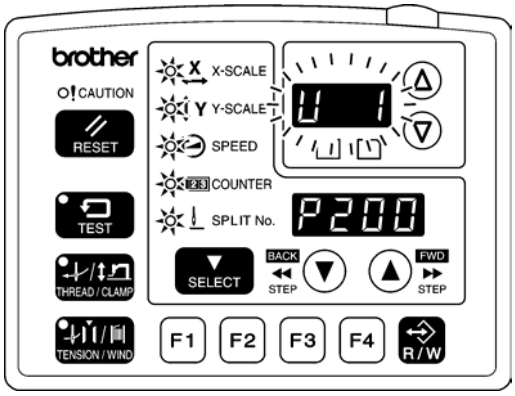
Le témoin VITESSE clignote

Appuyer sur la touche SELECTIONNER.

Appuyer sur la touche ▲ ou ▼ pour définir la vitesse de couture à enregistrer. 4474Q

6	**Puis, configurer la hauteur de la pince de travail (caractéristiques d'actionneur uniquement).** Le témoin FIL/PINCE clignote	Appuyer sur la touche SELECTIONNER. Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ pour configurer la hauteur de la pince de travail à enregistrer. 4967Q
7	**Puis, configurer la hauteur de la pince de travail intermédiaire (lorsque le commutateur de mémoire N° 003 est défini par « 2 » pour les caractéristiques d'actionneur).**  Le témoin FIL/PINCE clignote	Appuyer sur la touche SELECTIONNER. Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ pour configurer la hauteur de la pince de travail intermédiaire à enregistrer. 4968Q
8	**Configurer ensuite la hauteur de pied de pression intermittente** Le témoin FIL/PINCE clignote	Appuyer sur la touche SELECTIONNER. Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ pour configurer la hauteur de pied de pression intermittente à enregistrer. 4969Q
9	 Le témoin TEST s'allume, le témoin MENU clignote	Appuyer sur la touche SELECTIONNER. • Lors de la configuration d'autres programmes utilisateur, sélectionner le numéro de programme utilisateur puis répéter les étapes 2 à 9. 4970Q

10 **Fin du mode Enregistrement de programme utilisateur.**



Le témoin TEST s'éteint, le témoin MENU s'allume

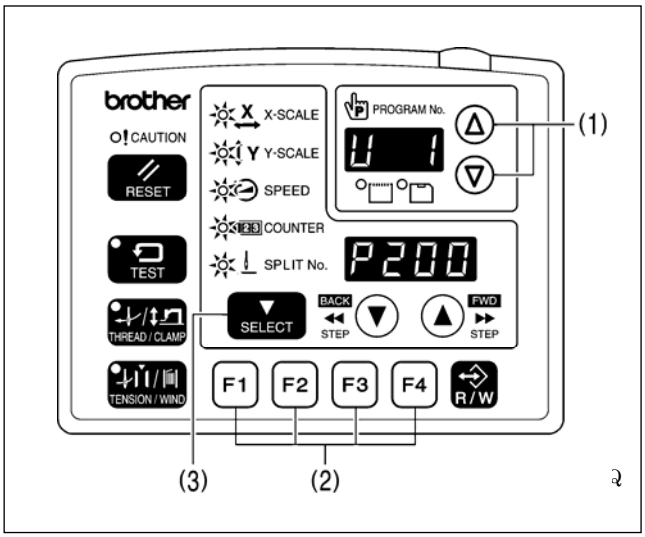
Appuyer sur la touche TEST.

Ceci termine l'enregistrement d'un programme utilisateur.

- Le numéro de programme utilisateur clignote dans l'écran N° DE PROGRAMME, et la machine à coudre passe de la détection de la position de départ en mode Standby.

4971Q

<Méthode de paramétrage>

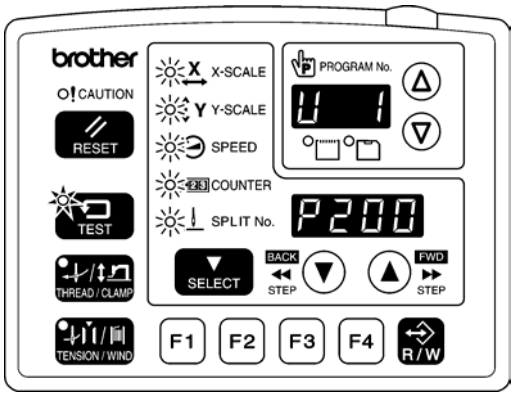


1. Appuyer sur la touche Δ ou Δ (1) pour sélectionner le numéro de programme utilisateur que vous souhaitez utiliser.
- Si le numéro de programme utilisateur clignote, appuyer sur la pédale pour déplacer le mécanisme d'avancement en position de départ. Après cela, il n'est pas nécessaire de détecter la position de départ jusqu'à la prochaine mise hors tension puis sous tension de la machine, même si vous modifiez le numéro de programme utilisateur.
- Les programmes utilisateur U1 à U10 peuvent être sélectionnés directement à l'aide des touches de fonctions F1 à F4 (2) (se reporter à "6-9. Sélection directe").

2. Vérifier que la position de descente de l'aiguille est correcte, puis commencer la couture (se reporter à la section « 5-6 Contrôle du motif de couture »).

- Si vous appuyez sur la touche SELECTIONNER (3), vous pouvez contrôler les paramètres pour le programme utilisateur affiché (tels que l'échelle X, l'échelle Y et la vitesse de couture).

<Méthode d'effacement>

<table>
<tr>
<td>1</td>
<td> 

Le témoin TEST s'allume, le témoin MENU clignote</td>
<td>Tout en appuyant sur la touche TEST, appuyer sur la touche SELECTIONNER.

• Passer au mode d'enregistrement de programme utilisateur. Vérifier que les témoins du menu clignotent.
• Le numéro de programme utilisateur apparaît dans l'écran N° de Programme, et le numéro du programme apparaît dans l'écran Menu.
Appuyer sur la touche Δ ou Δ (1) pour sélectionner le numéro de programme utilisateur que vous souhaitez effacer.</td>
</tr>
<tr>
<td>2</td>
<td>
</td>
<td>Appuyer sur la touche REINIT.
• La sonnerie retentit et le programme utilisateur dont le numéro est sélectionné est effacé.
REMARQUE :
Si un programme utilisateur effacé a été conservé comme partie d'un programme de cycle, l'étape qui implique le programme utilisateur devient vide. Le programme du cycle lui-même n'est pas effacé.</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Effacement de tous les programmes utilisateur</td>
<td>Appuyer et maintenir enfoncée la touche REINIT pendant 2 secondes ou plus.
• La sonnerie retentit et tous les programmes utilisateur sont effacés.
REMARQUE :
Si l'un des programmes du cycle a été mémorisé, tous les programmes du cycle mémorisés sont également effacés.</td>
</tr>
</table>

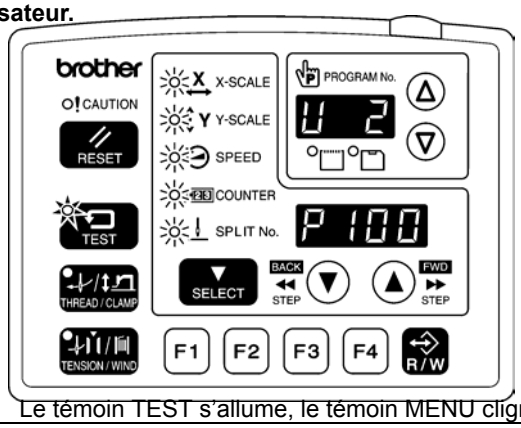
6-8 Utilisation des programmes du cycle

Les motifs de couture qui ont été enregistrés dans les programmes utilisateurs peuvent être enregistrés dans neuf programmes du cycle (C-1 à C-9).
Un programme de cycle peut contenir jusqu'à 15 étapes maximum.
Lors de l'utilisation de motifs de couture dans l'ordre numérique, leur enregistrement dans un programme de cycle à l'avance peut se révéler utile.

Les programmes du cycle sont activés lorsque les commutateurs de mémoire n° 400 et 401 sont définis par « ON ».

<Méthode d'enregistrement>

1 **Passer au mode d'enregistrement de programme utilisateur.**



Le témoin TEST s'allume, le témoin MENU clignote

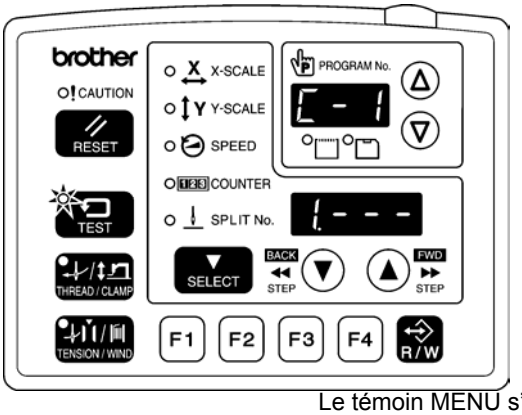
Tout en appuyant sur la touche TEST, appuyer sur la touche SELECTIONNER.

- Vérifier que les témoins du menu clignotent.
- Le numéro de programme utilisateur apparaît dans l'écran N° de Programme, et le numéro du programme apparaît dans l'écran Menu.

Enregistrer dans le programme utilisateur le motif de couture que vous souhaitez utiliser dans le programme du cycle.

4973Q

2 **Passage en mode d'enregistrement de programme de cycle, et sélection du numéro du programme du cycle.**



Le témoin MENU s'éteint

Appuyer sur une touche de fonction entre F1 et F4.

- Le numéro du programme de cycle (C-1 à C-4) apparaît dans l'écran N° DE PROGRAMME, et " 1---" apparaît dans l'écran Menu.

Appuyer sur une touche de fonction entre F1 et F4, ou appuyer sur la touche Δ ou ∇ pour sélectionner un numéro du programme du cycle.

4428Q

3 **Définition de l'étape 1.**

Appuyer sur la touche ▲ ou ▲ (1) pour sélectionner le numéro de programme utilisateur que vous souhaitez enregistrer.

Appuyer sur la touche SELECTIONNER.

4444Q

4 **Définir le reste des étapes de la même façon à partir de l'étape 2.**

A partir de l'étape 9, "A.---", "b.---", "c.---", "d.---", "E.---" et "F.---" apparaissent.

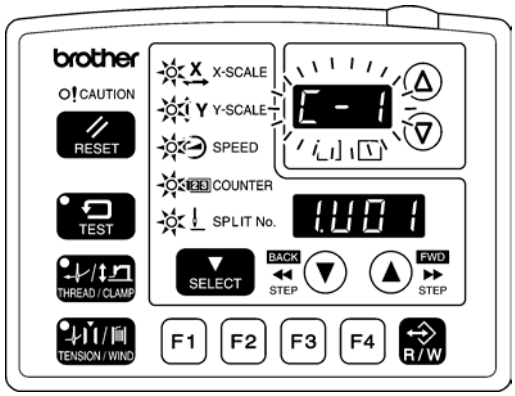
Si vous souhaitez revenir à une étape précédente lors de la procédure de configuration

<Pour les programmes du cycle C-1 à C-4>

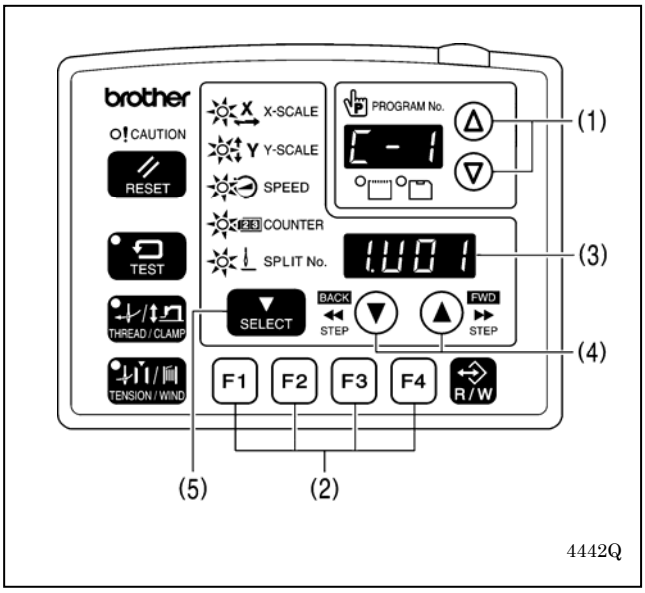
1. Appuyer sur la touche de fonction respective entre F1 et F4 pour revenir à l'affichage de l'étape 1.
2. Appuyer sur la touche SELECTIONNER jusqu'à ce que l'étape souhaitée soit atteinte.

<Pour les programmes du cycle C-5 à C-9>

1. Appuyer sur la touche Δ ou ∇ pour modifier le numéro du programme du cycle.
2. Sélectionner de nouveau le numéro du programme du cycle souhaité, puis appuyer sur la touche SELECTIONNER jusqu'à ce que l'étape souhaitée soit atteinte.

5	**Pour enregistrer un autre programme de cycle, répéter les étapes 2 à 4.**
6	**Fin du mode d'enregistrement de programme du cycle.**  Le témoin TEST s'éteint, le témoin MENU s'allume Appuyer sur la touche TEST. **Ceci termine l'enregistrement des programmes du cycle.** • Le numéro du programme du cycle clignote dans l'écran N° DE PROGRAMME, et la machine à coudre passe de la détection de la position de départ en mode Standby. 4439Q

<Méthode de paramétrage>



4442Q

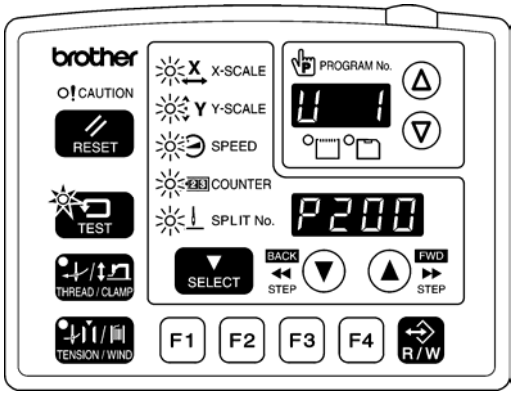
1. Appuyer sur la touche Δ ou ∇ (1) pour sélectionner le numéro du programme du cycle que vous souhaitez utiliser.
   - Si le numéro du programme du cycle apparaît en clignotant, appuyer sur la pédale pour déplacer le mécanisme d'avancement en position de départ. Après cela, il n'est pas nécessaire de détecter la position de départ jusqu'à la prochaine mise hors tension et mise sous tension de la machine, même si vous modifiez le numéro du programme du cycle.
   - Le numéro du programme du cycle peut être sélectionné directement en appuyant sur une touche de fonctions F1 à F4 (2) (se reporter à "6-9. Sélection directe").
2. Vérifier qu'il n'y a pas d'interférence entre l'aiguille et la pince de travail, puis commencer la couture (se reporter à la section « 5-6 Contrôle du motif de couture »).
3. Le programme utilisateur enregistré est utilisé étape par étape, et à la fin de la dernière étape, l'écran Menu (3) apparaît de nouveau pour indiquer l'étape 1.

- Si vous appuyez sur la touche ▲ ou ▼ (4), vous pouvez revenir à l'étape précédente ou passer à l'étape suivante, respectivement (il n'est pas nécessaire de poursuivre de nouveau la détection de la position de départ).
- Si vous appuyez sur la touche SELECTIONNER (5), vous pouvez contrôler les détails (tels que l'échelle X, l'échelle Y et la vitesse de couture) du programme utilisateur pour l'étape affichée. Le paramètre ne peut pas être modifié à ce moment là.

REMARQUE :
Si le mode de couture en programme de cycle est activé (lorsque le n° du commutateur de mémoire n°401 est "ON") mais qu'aucun programme de cycle n'a été enregistré, les programmes utilisateur sont utilisés dans l'ordre numérique.

<Méthode d'effacement>

1



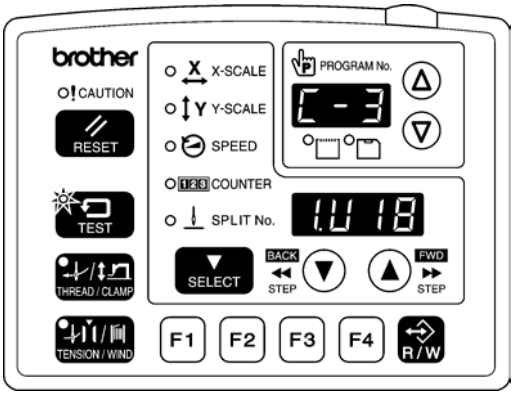
Le témoin TEST s'allume, le témoin MENU clignote

Tout en appuyant sur la touche TEST, appuyer sur la touche SELECTIONNER.

- Passer au mode d'enregistrement de programme utilisateur. Vérifier que les témoins du menu clignotent.

4970Q

2



Le témoin MENU s'éteint

Appuyer sur une touche de fonction entre F1 et F4.

- Passer au mode d'enregistrement du programme de cycle.

Appuyer sur une touche de fonction entre F1 et F4, ou appuyer sur la touche Δ ou ∇ pour sélectionner le numéro du programme du cycle à effacer.

4450Q

3

Appuyer sur la touche REINIT.

- La sonnerie retentit et le programme du cycle avec le numéro sélectionné est effacé.

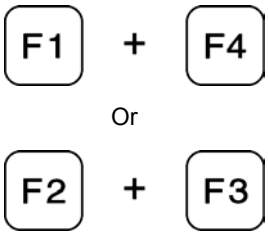
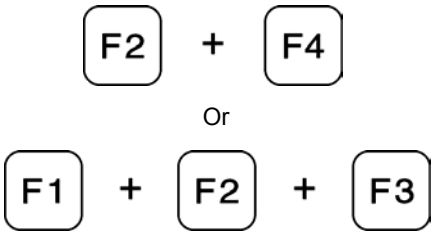
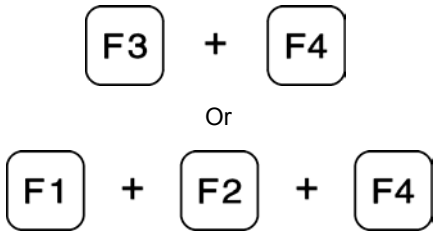
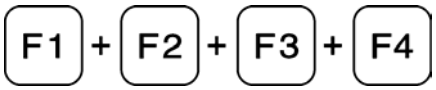
Effacement de tous les programmes du cycle
Appuyer et maintenir enfoncée la touche REINIT pendant 2 secondes ou plus.

- La sonnerie retentit et tous les programmes du cycle sont effacés.

REMARQUE : Si vous effacez tous les programmes utilisateur après qu'un programme de cycle a été enregistré, tous les programmes de cycle enregistrés seront également effacés.

6-9 Sélection directe (tableau de combinaisons)

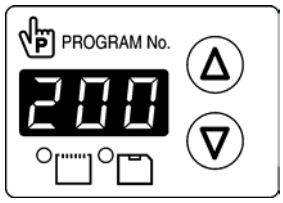
Vous pouvez utiliser une touche de fonction pour sélectionner directement les numéros de programme utilisateur et les numéros de programme de cycle.
U1 à U4 et C-1 à C-4 peuvent être sélectionnés à l'aide des touches de fonction F1 à F4.
U5 à U10 et C-5 à C-9 peuvent être sélectionnés en appuyant en même temps sur une combinaison de touches de fonction F1 à F4 (ajout).

U5 / C-5	U6/C-6	U7/C-7
		
U8/C-8	**U9/C-9**	**U10**
		

6-10 Mouvement parallèle X et Y du motif de couture

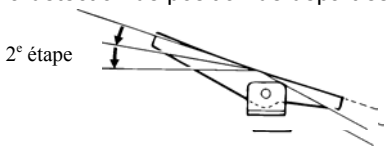
Vous pouvez déplacer le mécanisme d'avancement à la position souhaitée pour déplacer le motif de couture dans une direction parallèle vers le haut, vers le bas, vers la gauche ou vers la droite.

1



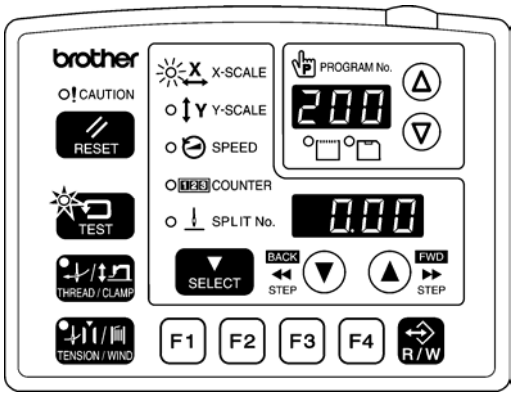
Appuyer sur la touche Δ ou ∇ pour sélectionner un numéro de programme puis enfoncez la pédale de commutation à la 2e étape (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaisser la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage).

- La détection de position de départ est effectuée.



4974Q 4441Q

2



Le témoin TEST s'allume, le témoin ECHELLE X clignote

Tout en appuyant sur la touche TEST, appuyer sur la touche ∇.

- La distance de déplacement parallèle apparaît dans l'écran de menu, en mm.

4975Q 4559Q

3

Mode de déplacement parallèle d'échelle X | **Mode de déplacement parallèle d'échelle Y**

4560Q

4561Q

Appuyer sur la touche SELECT pour passer du témoin clignotant ECHELLE X au témoin clignotant ECHELLE Y. Sélectionner l'une ou l'autre direction.

La mécanisme d'avancement se déplace de 0,05 mm chaque fois que vous appuyez sur la touche ▲ ou ▼ (lorsque la distance atteint 10 mm, la distance de déplacement passe à 0,1 mm).

- Lorsque vous utilisez le mode de déplacement parallèle d'échelle X, l'aiguille parcourt la distance correspondante vers la droite si vous appuyez sur la touche ▲ et vers la gauche si vous appuyez sur la touche ▼.
- Lorsque vous utilisez le mode de déplacement parallèle d'échelle Y, l'aiguille parcourt la distance correspondante vers la droite si vous appuyez sur la touche ▲ et vers la gauche si vous appuyez sur la touche ▼.

4

Fin du mode de déplacement parallèle

Le témoin TEST s'éteint

Appuyer sur la touche TEST.

REMARQUE :

- Le mécanisme d'avancement ne se déplace pas vers un emplacement où le motif de couture sortirait de la

zone de couture.

- Si vous modifiez le numéro du programme, les paramètres d'échelle X et Y, la distance de déplacement enregistrée est réinitialisée.
- De plus, la distance de déplacement est réinitialisée en cas de mise hors tension puis de remise sous tension. Toutefois, si le commutateur de mémoire n° 465 est défini par "ON", la distance de déplacement est enregistrée mais n'est pas réinitialisée (pour plus de détails sur le commutateur de mémoire n° 465, se reporter au Manuel de maintenance).

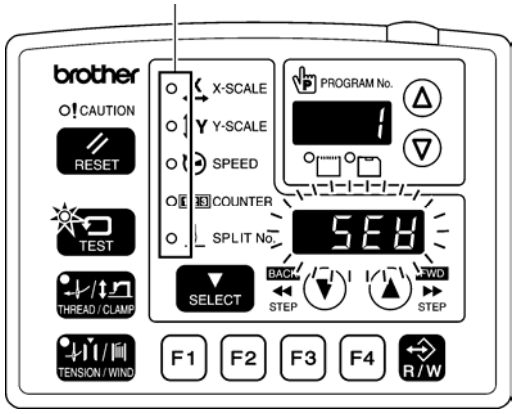
6-11 Effacement des données de mémoire (réinitialisation)

Si la machine à coudre s'arrête, cela est généralement provoqué par la définition d'un paramètre de mémoire incorrect à l'aide d'un commutateur de mémoire, par exemple. Dans ce cas, le fonctionnement normal peut être restauré si les données de mémoire sont réinitialisées.

N° du paramètre	Eléments de paramétrage	
1	[SEW]	Effacement de tous les programmes de couture
	[–***]	Effacement de certains programmes de couture
2	[MEM]	Réinitialisation des commutateurs de mémoire
3	[ALL]	Effacement ou réinitialisation de toutes les données de mémoire (programmes de couture, commutateurs de mémoire, programme utilisateur, programmes de cycle et données de sortie d'option d'expansion)
4	[USE]	Effacement des programmes utilisateur et programmes de cycle
5	[EoP]	Effacement des données de sortie d'option d'expansion

* Pour plus de détails sur les données générées par l'option d'expansion, voir le manuel d'instruction du programmateur.

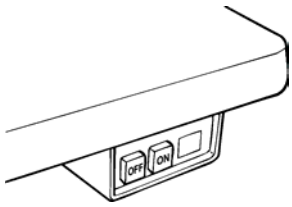
1



Le témoin TEST s'allume, le témoin MENU s'éteint

Tout en maintenant enfoncée la touche REINIT, mettre sous tension.

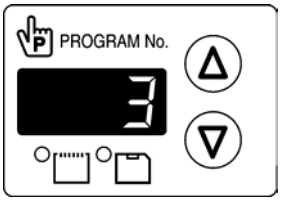
* Maintenez la touche REINIT enfoncée jusqu'à ce que le nom du modèle apparaisse et que la sonnerie retentisse une fois.



- Le numéro du paramètre apparaît dans l'écran N° de Programme, et des informations sur ce paramètre apparaissent dans l'écran Menu.

4562Q 4421Q

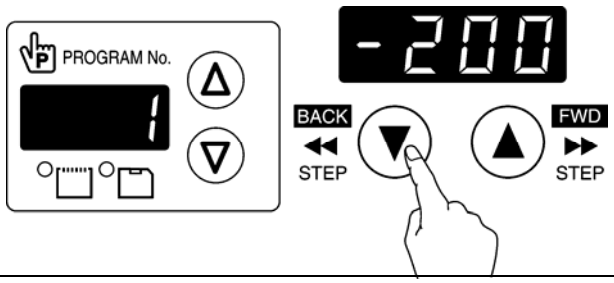
2



Appuyer sur la touche Δ ou ∇ pour configurer le numéro du paramètre que vous souhaitez réinitialiser.

4557Q

Sélection de certains programmes de couture



Pour le paramètre n°1, sélectionner la touche ▼ pour faire passer l'écran de " SEW" à "–***".(*** est le numéro du programme de couture).

Appuyer sur la touche ▲ ou ▼ pour sélectionner le numéro de programme de couture que vous souhaitez effacer.

4563Q

3

Appuyer et maintenir enfoncée la touche REINIT pendant 2 secondes ou plus.

- Un long bip retentit et les données de l'élément sélectionné sont réinitialisées.
- Les informations de paramètre qui ne concernent que l'élément initialisé s'arrêtent de clignoter et restent allumées en permanence.

4

Fin du mode d'initialisation des données

Le témoin TEST s'éteint

Appuyer sur la touche TEST.

7 UTILISATION DES CARTES CF

7-1 Remarques sur l'utilisation des cartes CF (vendu séparément)

- Utilisez une carte CF d'une capacité mémoire de 32, 64, 128 ou 256 Mo.
- Ne désassemblez pas ni ne modifiez pas la carte CF.
- Evitez de plier, faire tomber ou rayer les cartes CF, ou de poser des objets lourds au-dessus d'elles.
- Evitez de les mettre en contact avec des liquides tels que l'eau, l'huile, les solvants ou des boissons.
- Utilisez et stockez les cartes CF dans des zones à l'abri de fortes charges d'électricité statique ou d'interférences électriques.
- Evitez d'utiliser ou de stocker les cartes CF dans des lieux soumis aux chocs ou vibrations, rayons solaires directs, haute température ou humidité ou champs magnétiques importants dus à des équipements tels que les hauts parleurs, ou dans des endroits où se trouvent des bouts de fil, etc.
- Ne soumettez pas les cartes CF à des chocs ou impacts et ne les retirez pas de la machine à coudre pendant le chargement ou l'écriture des données.
- Les données des cartes CF pourront être perdues ou endommagées en cas de dysfonctionnement ou d'incident. Il est conseillé de sauvegarder les données importantes.
- Les cartes CF ne doivent être supprimées qu'après mise hors tension de la machine à coudre.
- Les cartes CF sont déjà formatées à leur livraison ; vous n'avez donc pas à les reformater.
- Les cartes CF recommandées sont vendues dans le commerce par les sociétés ScanDisk ou HAGIWARA SYS-COM. Les cartes CF des autres fabricants peuvent être utilisées, mais leurs méthodes de formatage différentes empêcheront peut-être leur chargement ou leur écriture.

Pour plus d'informations, voir la documentation fournie avec la carte CF.

* Ce produit est compatible avec les cartes CF formatées au moyen de la méthode FAT16. Les cartes formatées à l'aide de la méthode FAT32 ne peuvent pas être utilisées.

* CF™ est une marque déposée de ScanDisk Corporation.

* Les noms et noms de produit des sociétés cités dans ce manuel sont des marques de leurs propriétaires respectifs. Toutefois, aucun symbole de marque ou équivalent n'apparaît dans le texte principal de ce manuel.

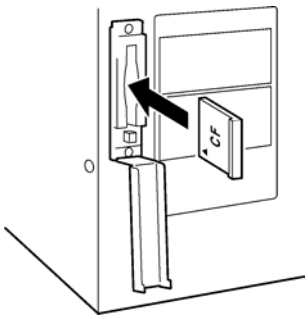
7-2 Structure d'un dossier de cartes CF

\BROTHER\ISM\ISMSYS\ISM02MN.MOT		: Programme de contrôle
\BROTHER\ISM\ISMDB00\ISMMSW.SEW		: Données du commutateur de mémoire
*1	\ISMUPG.SEW	: Données des programmes utilisateur
	\ISMHST.SEW	: Données de journal d'erreur
	\ISMS0100.SEW	: Données de couture n°P = 100
	\ISMS0101.SEW	: Données de couture n°P = 101
	\ISMS0102.SEW	: Données de couture n°P = 102
	⋮	⋮

*1 La partie mise en évidence dans le nom du dossier \BROTHER\ISM\SMDB00 des données de couture peut être modifiée en changeant le paramètre du commutateur de mémoire n° 752 pour modifier le nom du dossier. Modifiez le nom du dossier si vous voulez stocker les données de couture de différentes machines à coudre dans une seule carte CF (pour plus de détails sur le commutateur de mémoire n° 752, se reporter au Manuel de maintenance).

7-3 Mode lecture/écriture des données

1



4453Q

Une fois la machine hors tension, insérer la carte CF dans la Prise CF.

REMARQUE :

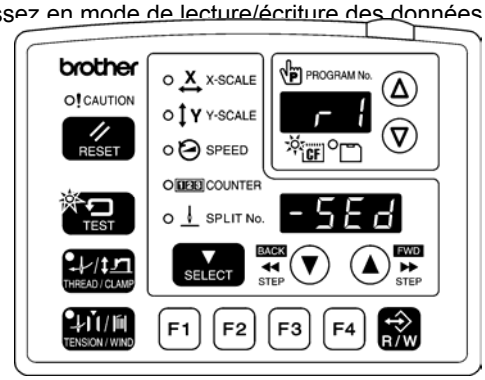
- Vérifier que la carte CF est insérée correctement.
- Toujours vérifier que le cache est fermé sauf lorsque vous insérez ou retirez la carte CF. Si cela n'est pas fait, la poussière peut s'insérer et entraîner des dysfonctionnements.
- Si aucune donnée valide n'est détectée, le témoin de support CF ne s'allume pas.

2

Mettre sous tension.

3

Passez en mode de lecture/écriture des données



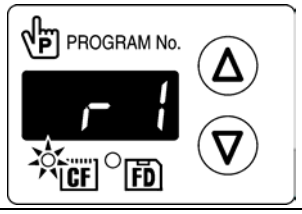
Les témoins TEST et support CF s'allument

Tout en maintenant enfoncée la touche TEST, appuyer sur la touche R/W.

- Le numéro du paramètre apparaît dans l'écran N° de Programme, et des informations sur le paramétrage de ce mode apparaissent dans l'écran Menu.
- Le mode initial est le mode de lecture des données de couture (voir la liste des modes lecture/écriture).

4574Q

4



Appuyer sur la touche Δ ou ∇ pour sélectionner le mode.

4575Q

[Liste des modes lecture/écriture]

Ecran N° DE PROGRAMME	Ecran de menu	Eléments de paramétrage
r 1	[-SEd]	Les données de couture sont lues à partir de la carte CF. (*1)
w 2	[SEd-]	Les données de couture sont écrites dans la carte CF.
r 3	[-MEM]	Les paramètres de commutateur de mémoire sont lus sur la carte CF.
w 4	[MEM-]	Les paramètres de commutateur de mémoire sont écrits sur la carte CF.
r 5	[-UPG]	Les programmes utilisateur sont lus à partir de la carte CF.
w 6	[UPG-]	Les programmes utilisateur sont écrits sur la carte CF.
r 7	[-SyS]	Les programmes de contrôle sont lus sur la carte CF et utilisés pour la mise à jour de la version d'usine.
w 8	[LoG-]	Les données des journaux d'erreur sont écrites dans la carte CF.
r 9	[-Fdd]	Les données de couture sont lues à partir de la disquette. (*2) (*3)
w 10	[Fdd-]	Les données de couture sont écrites sur la disquette. (*2)
r 11	[-EoP]	Les données (*4) générées par l'option d'expansion sont lues sur la carte CF.
w 12	[EoP-]	Les données générées par l'option d'expansion sont écrites dans la carte CF.
r 13	[oPFd]	Les données générées par l'option d'expansion sont lues à partir de la disquette. (*2)

*1 Les données de couture qui peuvent être utilisées par cette machine sont celles qui ont été créées pour BAS-311G/BAS-326G.

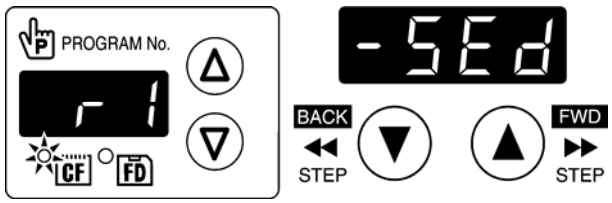
*2 Valide uniquement pour l'utilisation d'un lecteur de disquette en option.

*3 Les données de couture des modèles BAS-300, BAS-300A et BAS-300E/F peuvent être lus.

*4 Pour plus de détails sur les données générées par l'option d'expansion, voir le manuel d'instruction du programmateur.

7-3-1 Visualisation simultanée de toutes les données de couture d'une carte CF

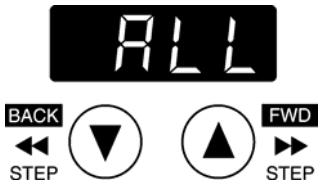
1



Sélectionnez le mode lecture/écriture des données [r 1].

4576Q

2



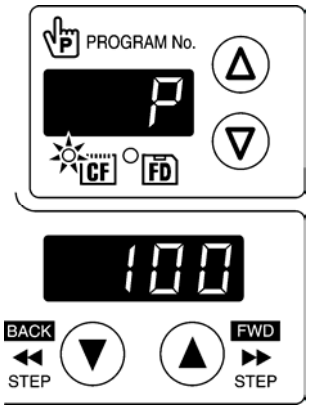
Appuyer sur la touche R/W.

- [-SEd] est remplacé par [ALL].

* Si vous appuyez sur les touches ▲ ou ▼, sélectionnez les numéros de programme que vous voulez lire puis continuez la procédure ci-dessous ; vous pouvez lire les données de couture sélectionnées en lots séparés.

4577Q

3



Chargement en cours

Appuyer sur la touche R/W.

- La sonnerie retentit et toutes les données de couture sont chargées à partir de la carte CF et copiées dans la mémoire interne de la machine à coudre.
- Les numéros de programme qui ont été lus apparaîtront dans l'écran de menu.

* Si la carte CF contient de grands volumes de données, vous devrez attendre un certain temps avant que toutes les données soient lues. Pour interrompre la lecture des données, appuyez sur le commutateur STOP. Si vous appuyez sur la touche REINIT, l'écran sera remplacé par [ALL].

4976Q

4

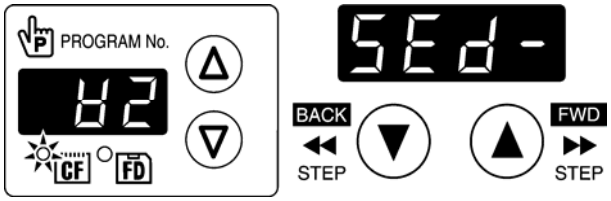
Fin du mode lecture/écriture des données

Le témoin TEST s'éteint

Appuyer sur la touche TEST.
Mettre hors tension, retirer la carte CF, puis fermer le cache de la fente CF.

7-3-2 Ecriture simultanée de toutes les données de couture sur une carte CF

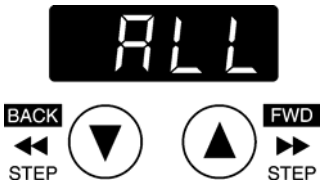
1



Sélectionnez le mode lecture/écriture des données [w 2].

4578Q

2



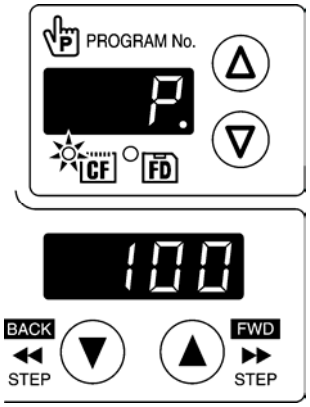
Appuyer sur la touche R/W.

- [Sed-] est remplacé par [ALL].

* Si vous appuyez sur la touche ▲ ou ▼, sélectionnez les numéros de programme que vous voulez lire puis continuez la procédure ci-dessous ; vous pouvez écrire les données de couture sélectionnées en lots séparés.

4577Q

3



Ecriture en cours

Appuyer sur la touche R/W.

- Une sonnerie retentit et toutes les données de couture sont copiées de la mémoire interne sur la carte CF.
- Les numéros de programme qui ont été lus apparaîtront dans l'écran de menu.

* Si la mémoire interne contient de grands volumes de données, vous devrez attendre un certain temps avant que toutes les données soient écrites. Pour interrompre l'écriture des données, appuyez sur le commutateur STOP. Si vous appuyez sur la touche REINIT, l'écran sera remplacé par [ALL].

4977Q

4

Fin du mode lecture/écriture des données

Le témoin TEST s'éteint

Appuyer sur la touche TEST.

Mettre hors tension, retirer la carte CF, puis fermer le cache de la fente CF.

Pour plus de détails sur les autres modes de lecture/écriture, reportez-vous au manuel de maintenance.

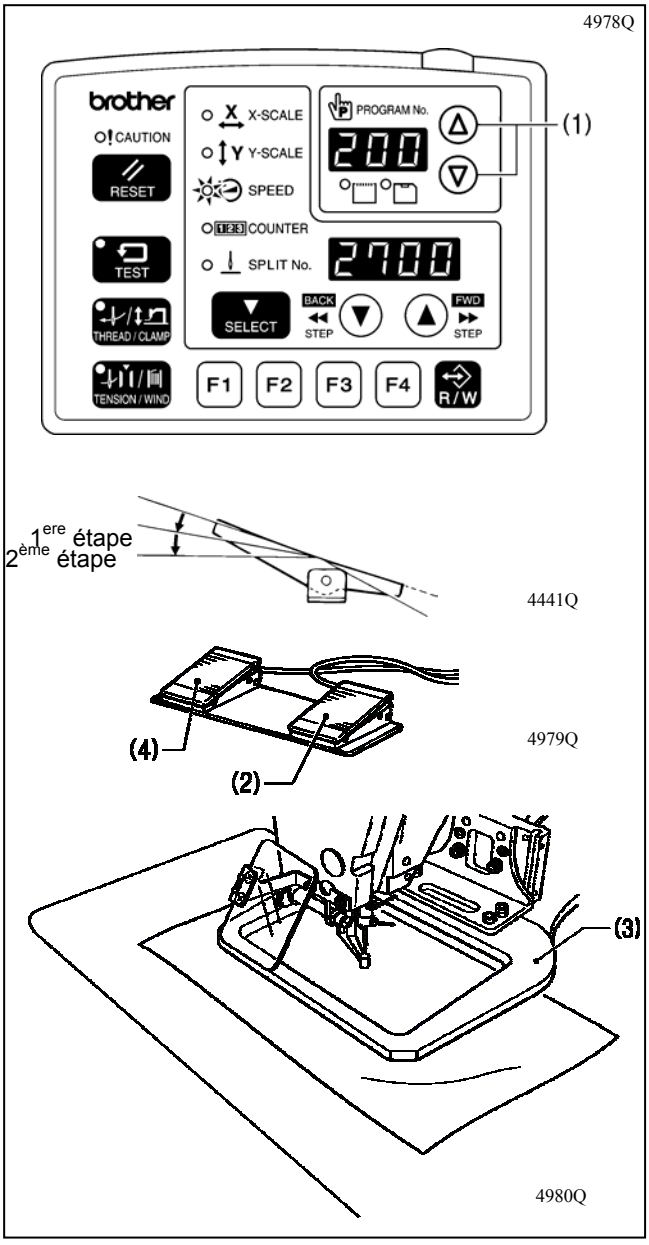
8 COUTURE

⚠ ATTENTION

Mettre la machine hors tension pour les cas suivants.
Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.
- Lors de l'enfilage de l'aiguille
- Lors du remplacement de la canette et de l'aiguille
- En cas de non utilisation et non surveillance de la machine

Ne toucher aucune pièce mobile et ne poser aucun objet contre la machine lorsqu'elle est en marche, car cela risque de blesser une personne ou d'endommager la machine.

8-1 Couture

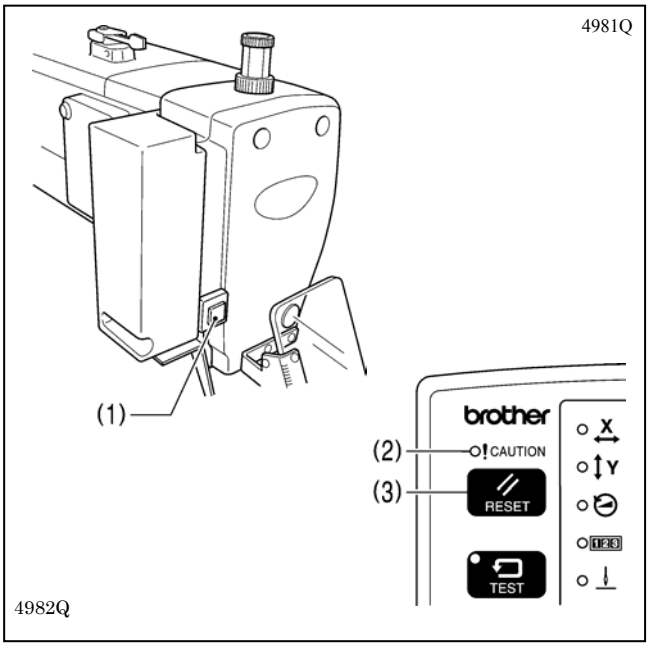


1. Mettre sous tension.
2. Appuyer sur la touche Δ ou ∇ (1) pour sélectionner le numéro de programme de couture que vous souhaitez utiliser.
   * Pour plus de détails sur la lecture des données sur une carte CF, voir la section "5-2. Chargement des données de couture".
3. Enfoncer la pédale pour passer au deuxième niveau.
   (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaisser la pince de travail avant d'enfoncer la pédale de démarrage (2)).
   - Le mécanisme d'avancement se déplace au point de départ.
4. Placer l'article à coudre sous la pince de travail (3).
5. Enfoncer la pédale pour passer au 1er niveau
   (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, enfoncer le commutateur de la pince de travail).
   - La pince de travail (3) descend.
6. Enfoncer la pédale pour passer au deuxième niveau
   (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, enfoncer le commutateur de démarrage (2)).
   - La machine à coudre démarre.
7. Lorsque la couture est finie, le fil est coupé et la pince de travail (3) s'élève.

Utiliser une pince de travail qui maintient fermement l'article à coudre et l'empêche de glisser.
Si vous utilisez la pince de travail et la plaque d'avancement standard et que l'article à coudre glisse, prenez les mesures nécessaires pour que la pince de travail et la plaque d'avancement ne soient plus glissantes.

8-2 Utilisation de l'interrupteur STOP

Si vous appuyez sur l'interrupteur STOP (1) en cours de couture ou pendant l'exécution du test d'avancement, le témoin ATTENTION (2) s'allume et la machine à coudre s'arrête immédiatement.

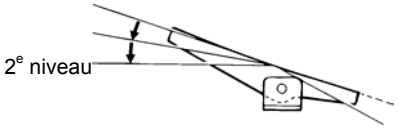


<Effacement>

1. Appuyer sur la touche REINIT (3).
   - Le fil est coupé, puis le témoin ATTENTION (2) s'éteint et la sonnerie cesse.
2. Si vous ne voulez pas continuer à coudre, appuyez à nouveau sur la touche REINIT (3).
   - Le numéro du programme clignote. Effectuer la préparation de la couture suivante.

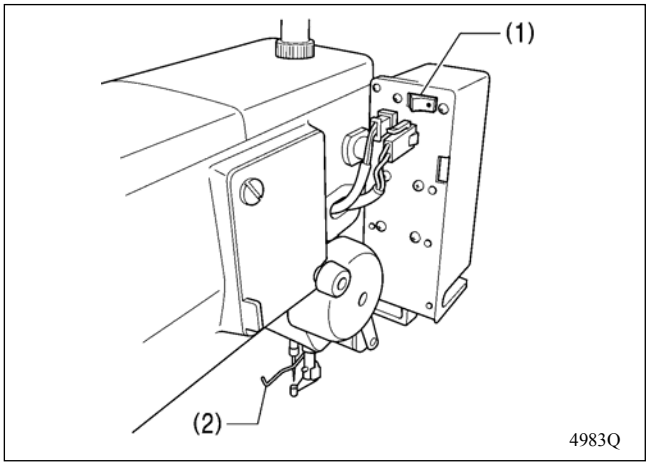
<Reprise de la couture à partir d'un point d'arrêt>

Si vous avez appuyé sur l'interrupteur STOP (1), par exemple si le fil s'est rompu pendant la couture ou si le fil inférieur vient à manquer, vous pouvez reprendre la couture à partir du point manquant.

1		Appuyer sur la touche REINIT. • Le fil est coupé, puis le témoin ATTENTION (2) s'éteint et la sonnerie cesse.
2		Appuyez sur la touche ▼ pour revenir à l'emplacement où la couture s'est arrêtée. • Si vous appuyez sur la touche ▼, le mécanisme d'avancement recule, un point après l'autre, et si vous appuyez sur la touche ▲, il avance, un point après l'autre (l'avancement va se poursuivre plus rapidement si vous maintenez la touche enfoncée). 4443Q
3		Enfoncer la pédale pour passer au deuxième niveau (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, enfoncer le commutateur de démarrage). • La machine à coudre démarre et la couture commence. 4441Q

8-3 Utilisation de l'interrupteur de marche-arrière

L'interrupteur de marche arrière (1) permet de démarrer et d'arrêter la marche arrière (2).



9 NETTOYAGE

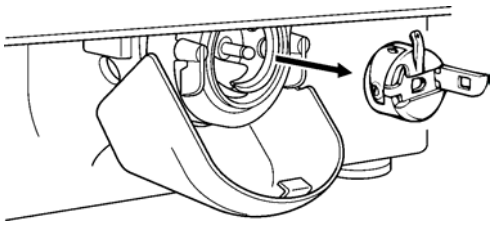
⚠ ATTENTION

Mettre hors tension avant de procéder au nettoyage.
Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

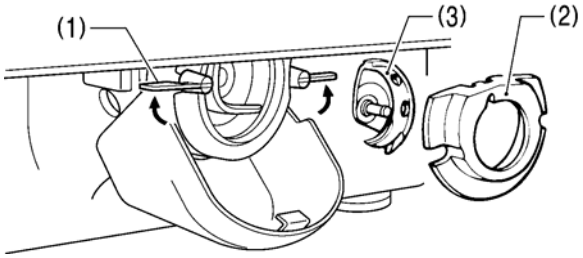
Veillez à porter des lunettes et des gants de protection lors de la manipulation de l'huile de graissage et du graissage, afin que l'huile ne pénètre pas dans vos yeux ou sur votre peau risquant ensuite de provoquer une inflammation. La présence d'huile ou de graisse sur vos yeux et sur votre peau risque de provoquer une inflammation.
En outre, ne pas manger ni boire l'huile de graissage ni la graisse. Ces substances peuvent provoquer des diarrhées ou des vomissements.
Conserver l'huile hors de portée des enfants.

9-1 Nettoyage du crochet rotatif

4984Q

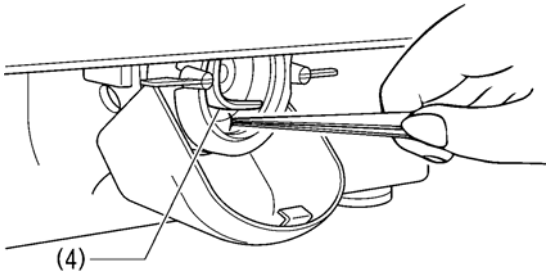


1. Tirer le cache de la coursière de navette vers le bas pour l'ouvrir, puis retirer la boîte à canette.



4985Q

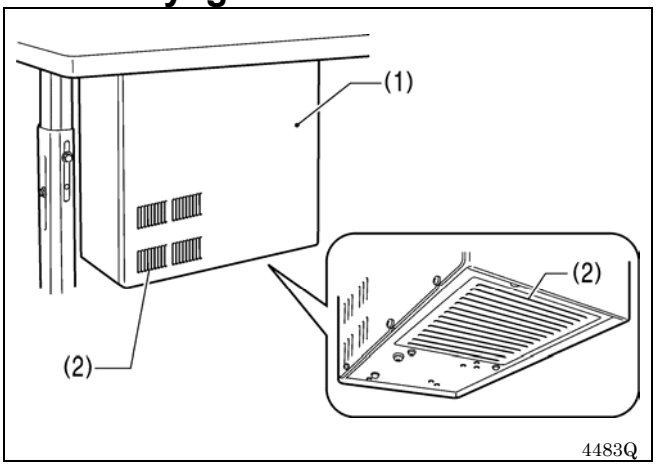
2. Ouvrir la pince de configuration (1) dans le sens indiqué par la flèche, puis retirer la base de la coursière de navette (2) et le crochet à navette (3).



4986Q

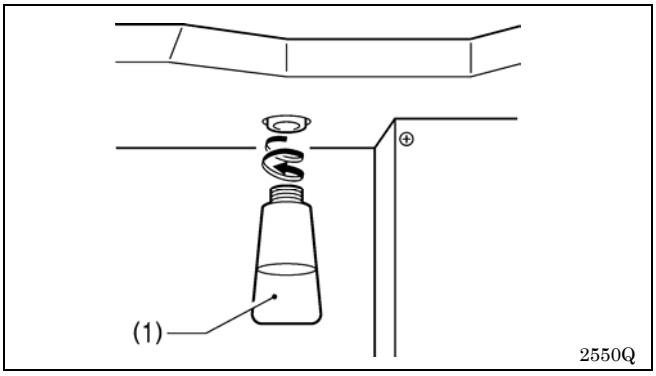
3. Nettoyer toute la poussière et les extrémités du fil autour de l'actionneur (4), le haut du guide-fil du crochet rotatif et la coursière de navette.

9-2 Nettoyage des aérations de la boîte de commande



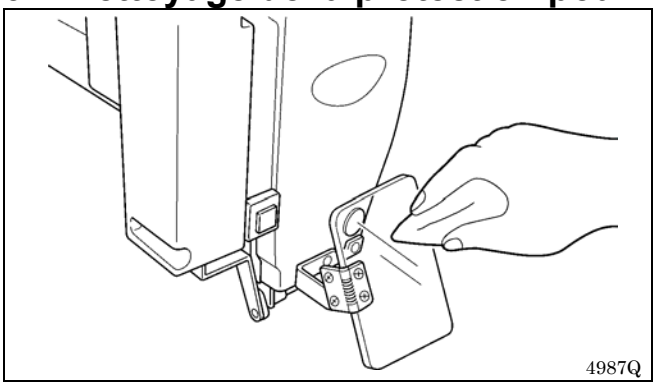
Utiliser un aspirateur pour nettoyer le filtre, au moins une fois par mois, dans les orifices d'entrée d'air (2) de la boîte de commande (1).

9-3 Evacuation de l'huile



1. Retirer et vider le conteneur des huiles usagées (1) dès qu'il est plein.
2. Après avoir vidé le conteneur des huiles usagées (1), le revisser à sa position d'origine.

9-4 Nettoyage de la protection pour les yeux

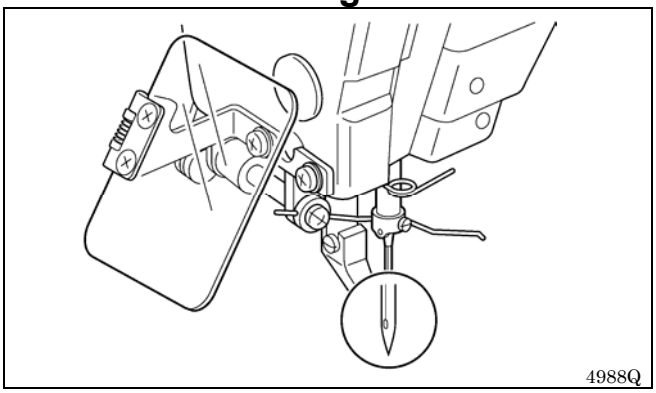


Essuyer la protection pour les yeux avec un chiffon doux.

REMARQUE :

Ne pas utiliser de solvants tels qu'un dérivé de pétrole ou un diluant pour nettoyer la protection pour les yeux.

9-5 Contrôle de l'aiguille



Toujours vérifier que l'extrémité de l'aiguille n'est pas cassée et que l'aiguille n'est pas pliée avant de commencer à coudre.

9-6 Graissage

Graisser la machine à coudre en se référant à la section "3-16. Graissage".

10 REGLAGES STANDARD

⚠ ATTENTION

La maintenance et l'inspection de la machine à coudre ne peuvent être effectuées que par un technicien qualifié.

Demandez à votre revendeur Brother ou un électricien qualifié de réaliser la maintenance et l'inspection du système électrique.

Mettre hors tension et débrancher le cordon d'alimentation avant d'effectuer les opérations suivantes.
Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

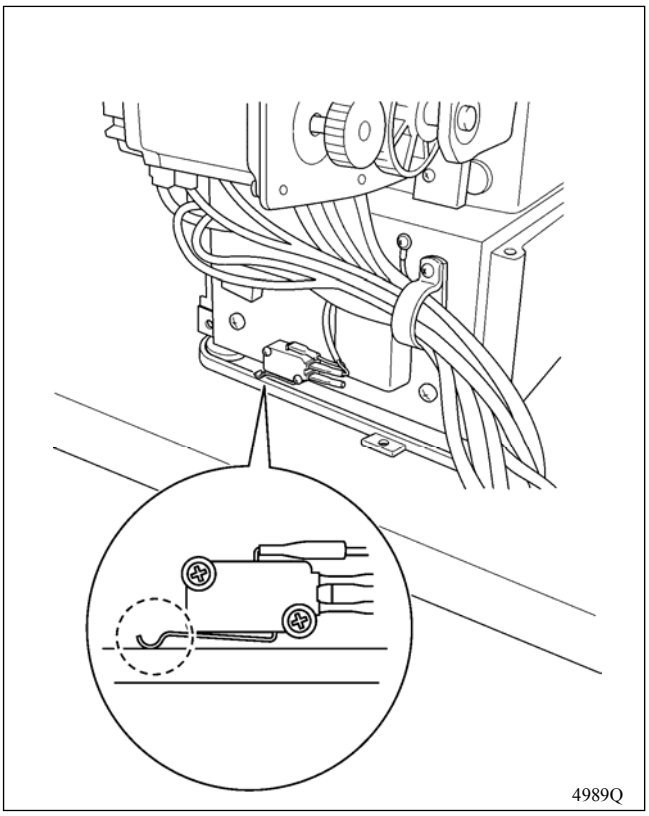
- Inspection, réglage et maintenance
- Remplacement de consommables tels que le crochet rotatif

Tenir la tête de la machine des deux mains lors de son basculement ou lors du retour à sa position d'origine.
En outre, ne pas exercer de pression excessive lorsque vous basculez la tête de la machine. En effet, la machine à coudre pourrait se déséquilibrer et tomber, et provoquer de graves blessures ou être fortement endommagée.

Si l'interrupteur doit rester allumé lors de la réalisation d'un réglage, veiller tout particulièrement à respecter toutes les précautions de sécurité.

En cas de suppression d'un des dispositifs de sécurité, veiller absolument à les installer de nouveau à leurs emplacements d'origine et vérifier leur bon fonctionnement avant d'utiliser la machine.

10-1 Contrôle du commutateur de la tête de la machine



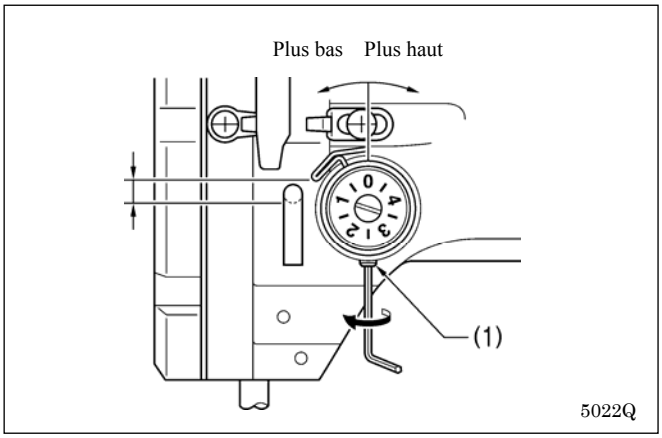
Vérifier que le commutateur de la tête de la machine est sous tension comme indiqué dans la figure 1.

REMARQUE :

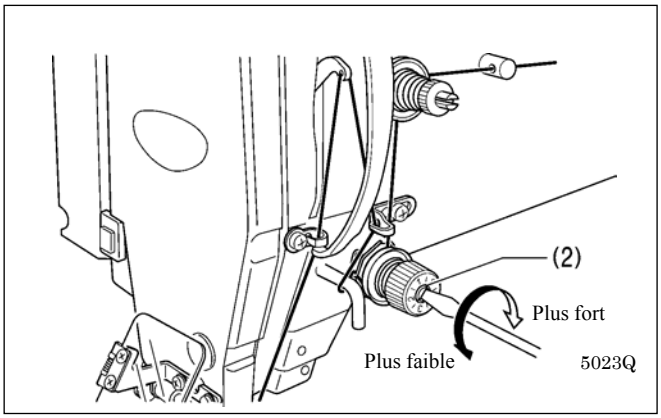
Si la tête de la machine n'est pas sous tension, les erreurs "E050", "E051" et "E055" sont générées.

10-2 Ressort de la bobineuse

Caractéristiques techniques	Matériaux de poids lourd (-01)	Matériaux de poids moyen (-02)
Ressort de la bobineuse	7 – 10	
Tension du ressort de la bobineuse (N)	0.6 – 1.2	0.2 – 0.5



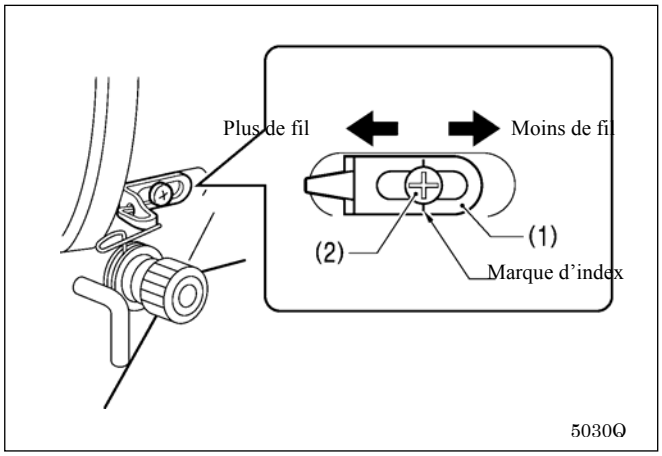
<Hauteur du ressort de la bobineuse>
Desserrer la vis (1) et régler à l'aide du dispositif de réglage.



<Tension du ressort de la bobineuse>
Pour régler la tension, tourner le bouton de tension (2) à l'aide d'un tournevis.

REMARQUE :
Si le ressort de tension de la bobineuse n'est pas ajusté correctement, la longueur du fil supérieur sera inégale après coupure.

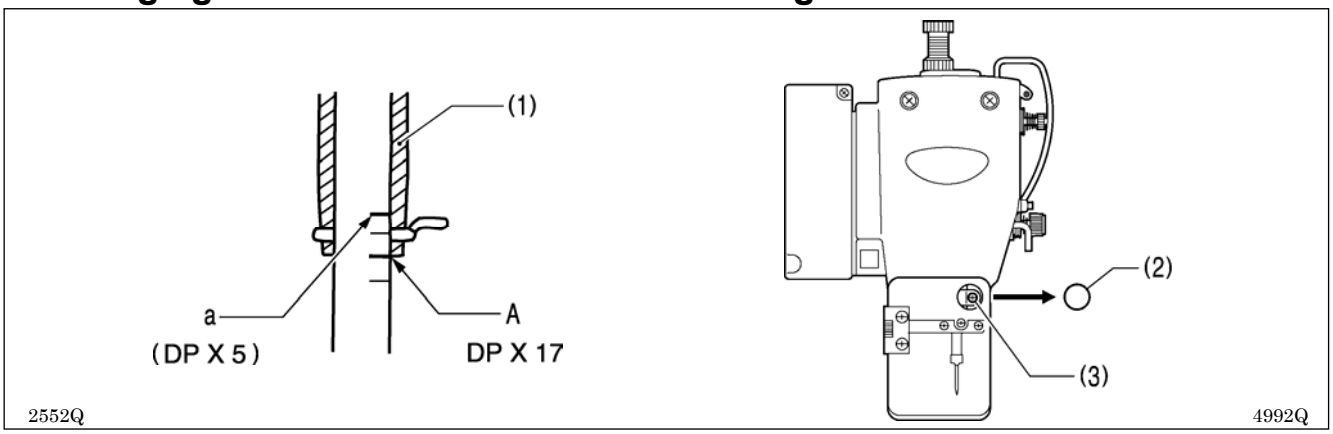
10-3 Guide-fil R



Le guide-fil R (1) prend sa place standard lorsque la vis (2) est dans l'alignement de la marque de l'index.
Desserrer la vis (2) et déplacer le guide-fil R (1) pour procéder au réglage.

* Lors de la couture de matériaux lourds, placer le guide-fil R (1) vers la gauche. (la quantité de la bobineuse augmente).
* Lors de la couture de matériaux légers, placer le guide-fil R (1) vers la droite (la quantité de la bobineuse est réduite).

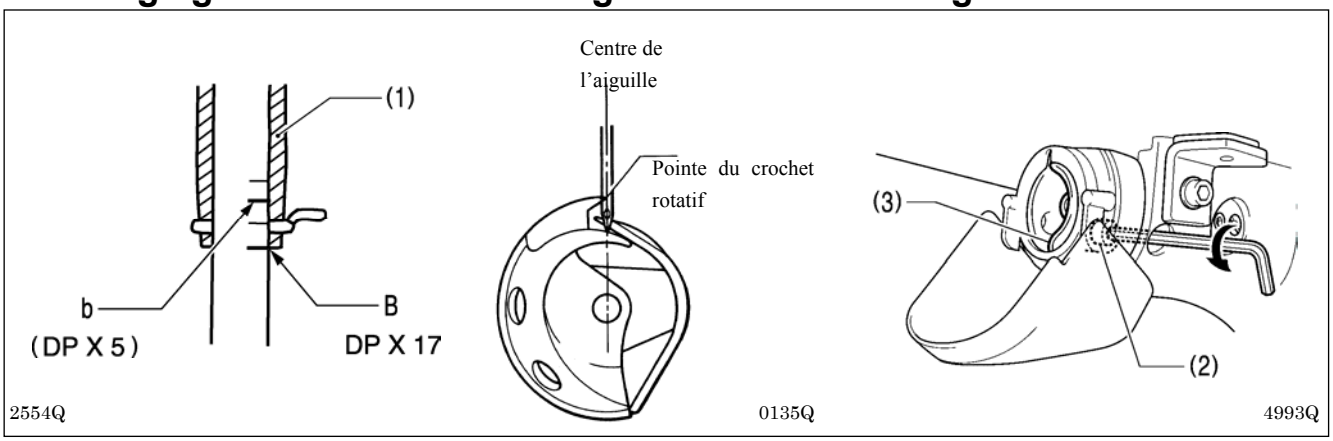
10-4 Réglage de la hauteur de la barre de l'aiguille



Tourner la poulie de la machine pour déplacer la barre de l'aiguille à sa position la plus haute. Retirer ensuite la prise en caoutchouc (2), desserrer la vis (3) puis déplacer l'aiguille vers le haut ou vers le bas pour procéder au réglage, de sorte que la seconde ligne de référence en bas de la barre d'aiguille (ligne de référence A) soit alignée au bord inférieur de la bague de la barre d'aiguille (1).

- Si vous utilisez une aiguille DP X 5, utilisez la ligne de référence la plus haute (ligne de référence a).

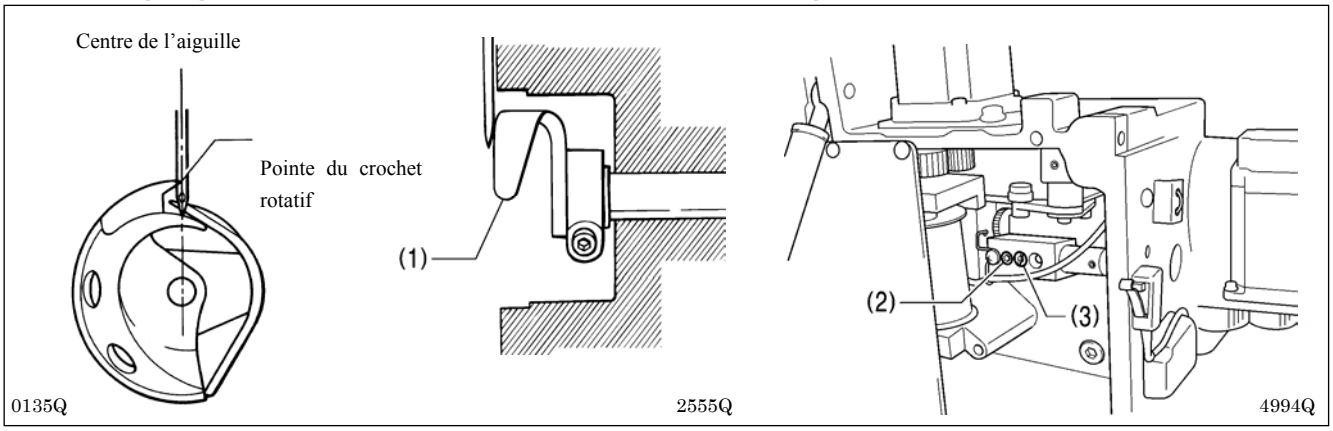
10-5 Réglage du niveau de relevage de la barre de l'aiguille



Tourner la poulie de la machine pour élever la barre de l'aiguille à partir de sa position la plus basse jusqu'à ce que la ligne de référence la plus basse sur la barre de l'aiguille (ligne de référence B) soit alignée avec le bord inférieur de la bague de la barre d'aiguille (1), puis desserrer l'écrou, et déplacer le pilote (3), de sorte que la pointe du crochet rotatif soit alignée avec le centre de l'aiguille.

* Si vous utilisez une aiguille DP X 5, utilisez la deuxième ligne de référence en partant du haut de la barre d'aiguille (ligne de référence b).

10-6 Réglage de la protection du pilote de l'aiguille



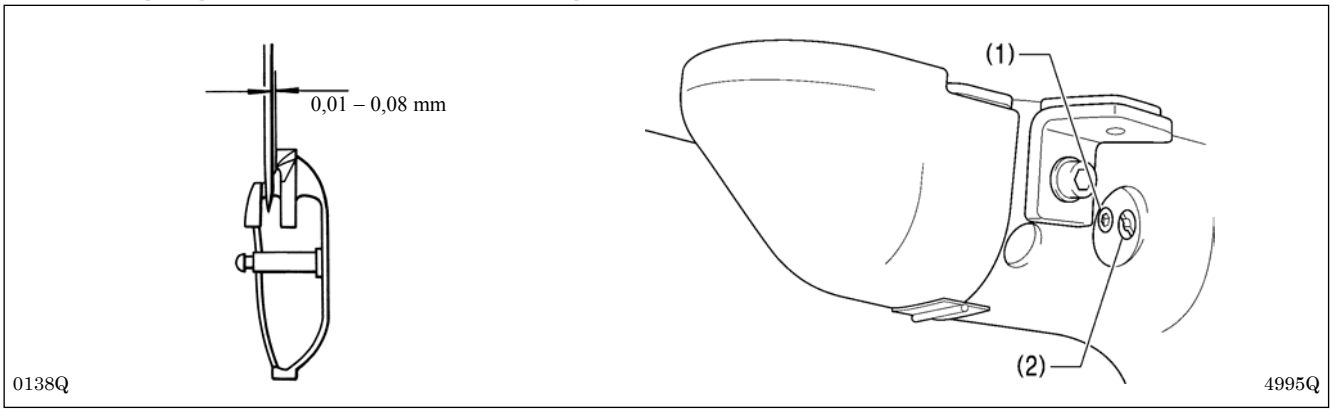
Tourner la poulie de la machine pour aligner la pointe du crochet rotatif avec le centre de l'aiguille, puis desserrer la vis (2) et tourner la tige excentrée (3) pour effectuer le réglage de sorte que la protection du pilote d'aiguille (1) touche l'aiguille.

REMARQUE :

S'il croise l'aiguille plus que nécessaire, il imposera une contrainte à l'aiguille ou entraînera une faible tension du fil.

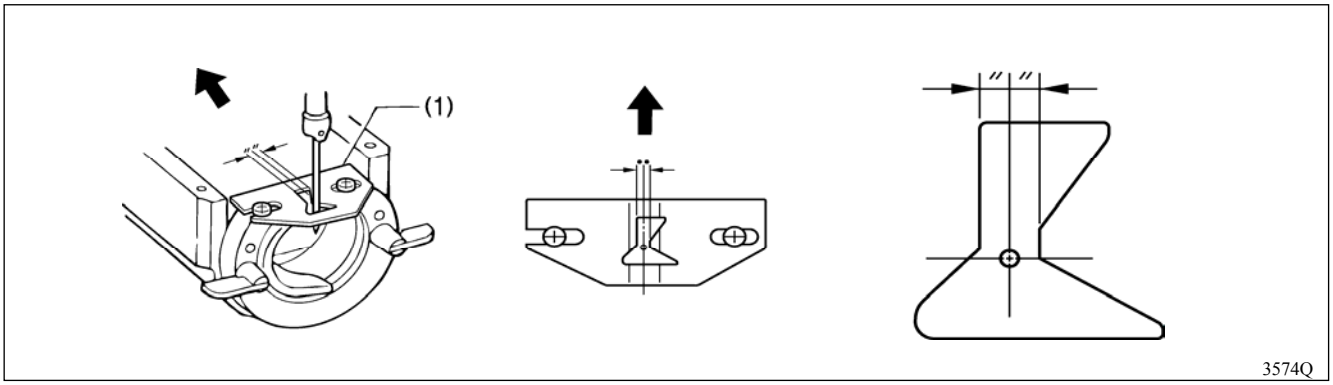
De plus, s'il ne croise pas du tout l'aiguille, la pointe du crochet rotatif interfère avec l'aiguille, ce qui peut provoquer des sauts de points.

10-7 Réglage de la distance d'aiguille



Tourner la poulie de la machine pour aligner la pointe du crochet rotatif avec le centre de l'aiguille, puis desserrer la vis (1) et tourner la tige excentrée (2) pour effectuer le réglage, de sorte que la distance entre l'aiguille et le crochet rotatif soit de 0,01 à 0,08 mm.

10-8 Réglage du guide-fil de la coursière de navette



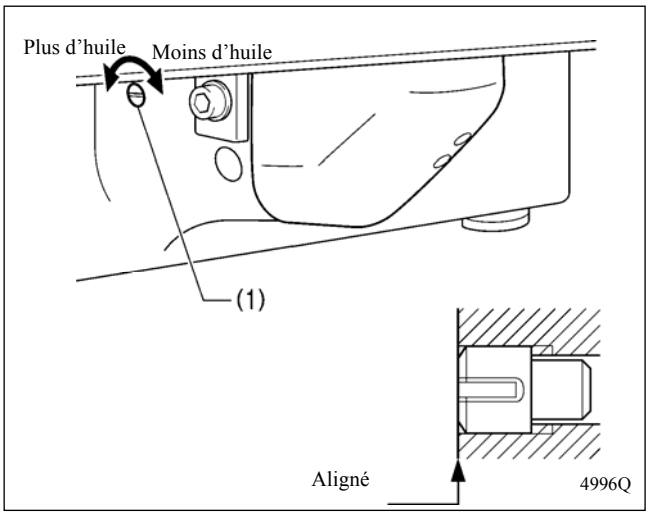
Installer le guide-fil de la coursière de navette (1) en le poussant dans la direction de la flèche de façon à ce que le déplacement de l'aiguille soit dans l'alignement du centre du trou de la plaque de l'aiguille.

REMARQUE :

Si le guide-fil de la coursière de navette est mal placé, des ruptures de fil, des tâches ou des nœuds sur le fil peuvent se produire.

La position du guide-fil de coursière de navette est réglée lors de la sortie d'usine. Si cela est possible, elle ne doit pas être modifiée.

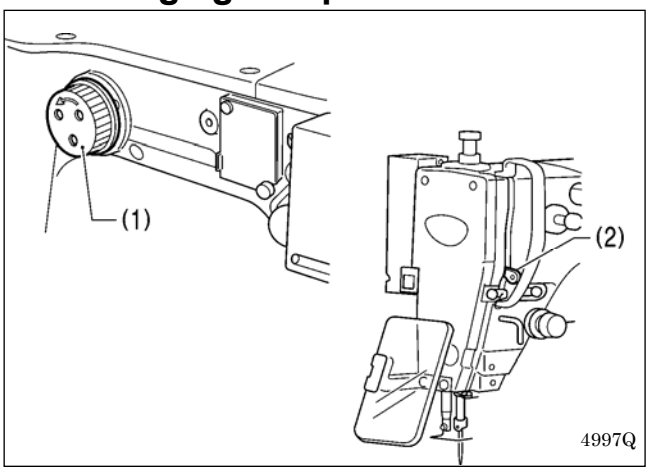
10-9 Niveau de graissage du crochet rotatif



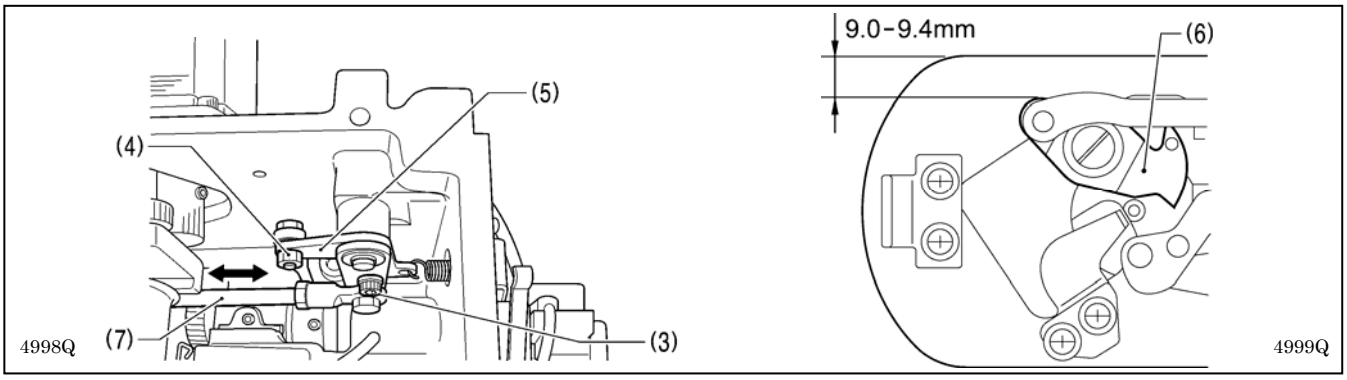
La position optimale est celle où la tête de la vis (1) est alignée avec le bord du plan. Le niveau de graissage du crochet rotatif peut être réglé en trois rotations vers la droite à partir de cette position.

- Si la vis de réglage du crochet rotatif (1) est tournée dans le sens des aiguilles d'une montre, le niveau de graissage diminue.
- Si la vis de réglage (1) est tournée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, le niveau de graissage augmente.

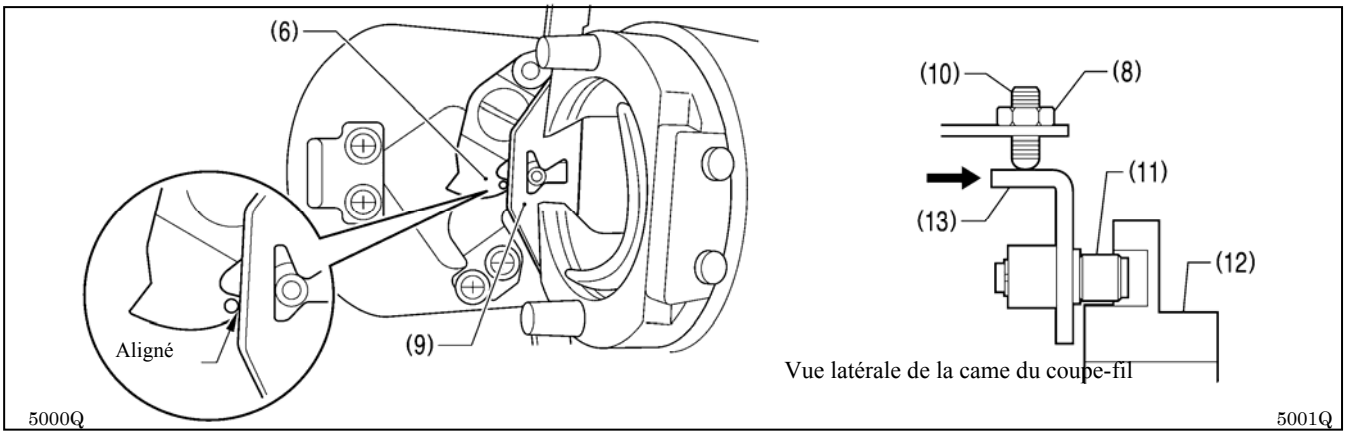
10-10 Réglage du positionnement du couteau amovible



1. Ouvrir le cache supérieur et basculer la tête de la machine.
2. Tourner la poulie (1) manuellement pour faire descendre la bobineuse (2) à sa position la plus basse.

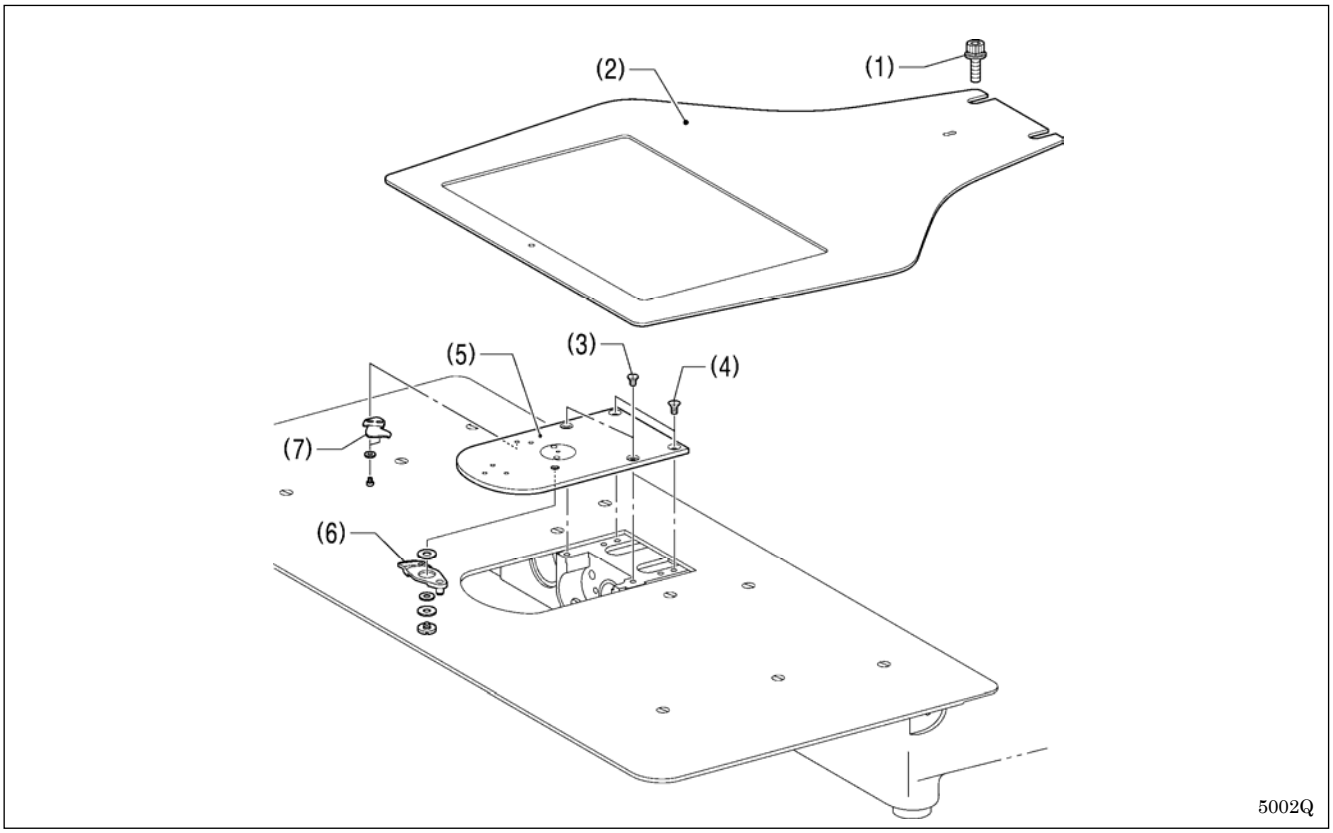


3. Desserrer le boulon (3).
4. Au moyen d'une clé 10, maintenez l'écrou (4), puis tourner le levier de coupure de fil V (5) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il s'arrête de tourner.
5. Dans ces conditions, déplacez la tige de coupure de fil H (7) vers l'avant ou l'arrière pour effectuer le réglage de sorte que la distance entre la ligne de l'arête droite de la plaque de l'aiguille et la ligne d'arête du couteau amovible (6) soit de 9 – 9,4 mm.
6. Une fois l'écrou (3) serré, vérifier à nouveau la position ci-dessus.

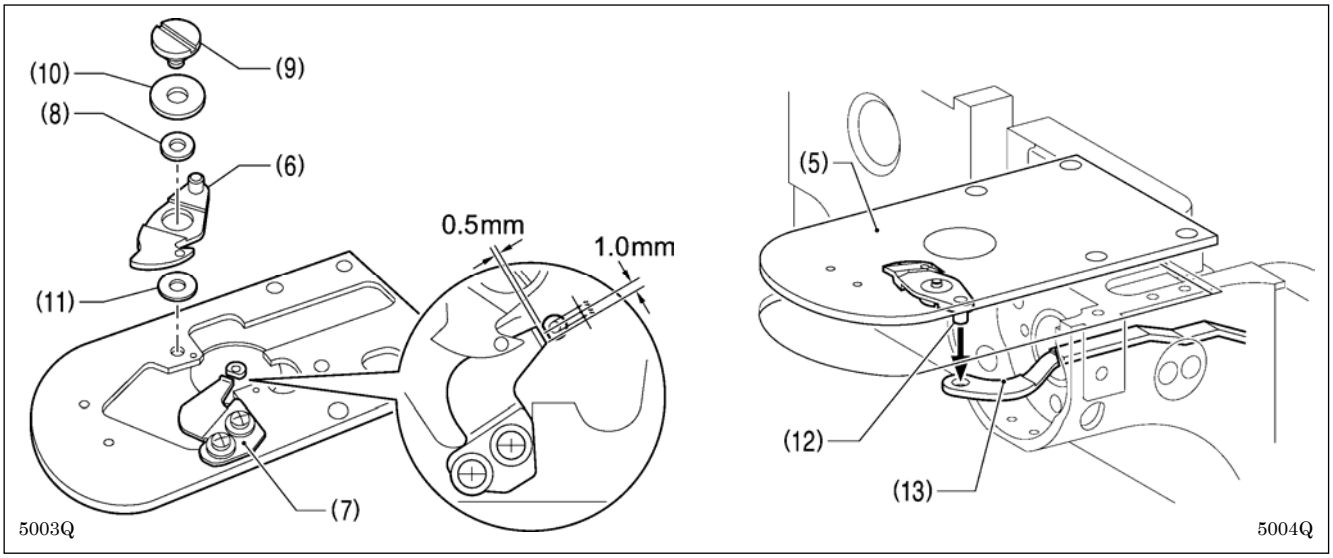


7. Desserrer l'écrou (8) puis tourner la vis (10) pour effectuer le réglage de façon à ce que l'extérieur du trou du couteau amovible (6) soit aligné avec la ligne d'arête du guide-fil de la coursière de navette (9).
8. Serrer l'écrou (8).
9. Tourner la poulie (1) manuellement pour déplacer la barre de l'aiguille à sa position la plus basse.
10. Vérifier que le collier (11) ne touche pas l'intérieur de la came du coupe-fil (12). De plus, pousser manuellement le levier de guidage (13) vers la came du coupe-fil jusqu'à ce que le collier (11) touche l'onglet de la came, puis vérifier que le levier de guidage (13) revient correctement à sa place d'origine lorsqu'il est relâché.

10-11 Remplacement des couteaux fixes et amovibles



1. Desserrer les deux boulons (1) puis retirer la plaque d'avancement (2).
2. Ouvrir le cache de la coursière de navette, retirer les deux vis (3) et les deux vis plates (4), puis retirer la plaque de l'aiguille (5).
3. Retirer le couteau amovible (6) et le couteau fixe (7).

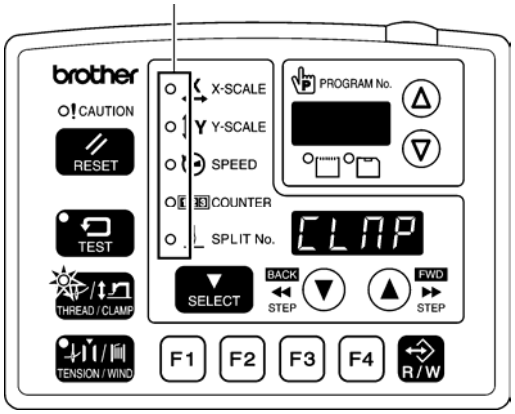


4. Installer le nouveau couteau fixe (7) à l'emplacement indiqué dans la figure.
5. Appliquer la graisse à l'extérieur du collier (8) et sur la vis à tête cylindrique longue (9), puis installer le nouveau couteau amovible (6) ainsi que la cale de poussée (10) et l'espaceur du couteau amovible (11).
6. Vérifier que le couteau amovible (6) et le couteau fixe (7) coupent nettement le fil.
7. Appliquer de la graisse sur la broche (12) placer la broche dans la plaque de raccord du couteau amovible (13) et l'installer sur la plaque de l'aiguille (5).
8. Vérifier que l'aiguille est alignée avec le centre du chas de l'aiguille.

10-11- 1 Installation de la plaque d’avancement

1

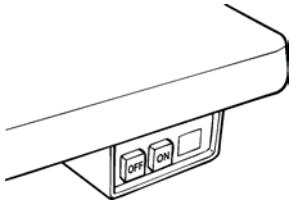
Tous les témoins sont hors tension



Le témoin MENU s’éteint
Le témoin FIL/PINCE clignote

Tout en appuyant sur la touche FIL/PINCE, mettre sous tension.

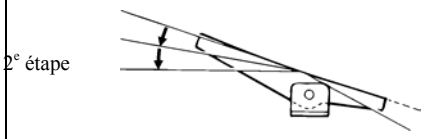
* Maintenez la touche FIL/PINCE enfoncée jusqu’à ce que le nom du modèle apparaisse et que la sonnerie retentisse une fois.



- "CLMP" apparaît dans l’écran de menu.

5005Q 4421Q

2

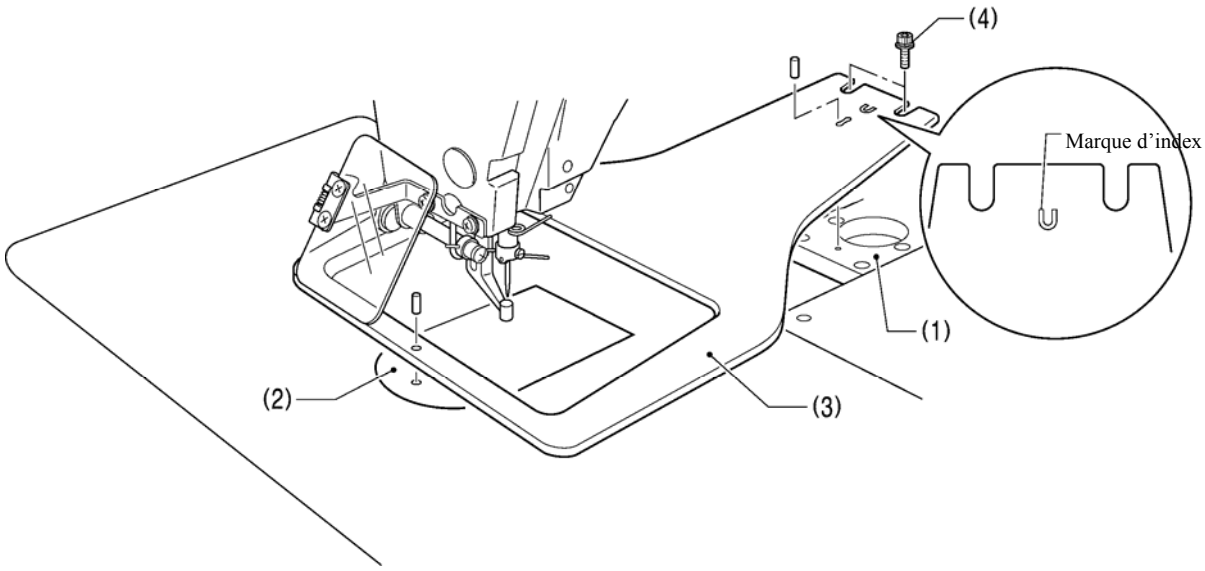


Enfoncer la pédale pour passer à la 2e étape (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, abaissez la pince de travail avant d’enfoncer la pédale de démarrage).

- Lorsque le point de départ est détecté et que la pince de travail descend, le mécanisme d’avancement se déplace vers la position d’installation de la plaque d’avancement, puis la pince de travail se lève.

4441Q

3



Au moyen d’une broche d’un diamètre de 2 mm, aligner les trous de la patte d’avancement X (1) et la plaque de l’aiguille (2) avec les deux trous de la plaque d’avancement (3), puis serrer les deux boulons (4).

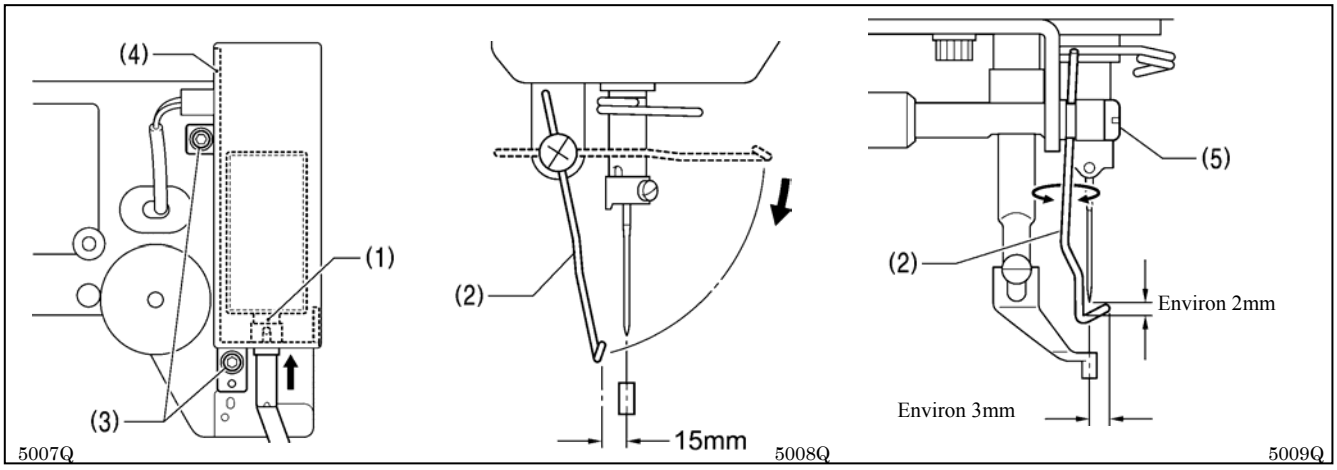
REMARQUE : Installer la plaque d’avancement de sorte que la surface comportant la marque d’index soit tournée vers le haut.

5006Q

4

Fin du mode d’installation de la plaque d’avancement Mettre hors tension.

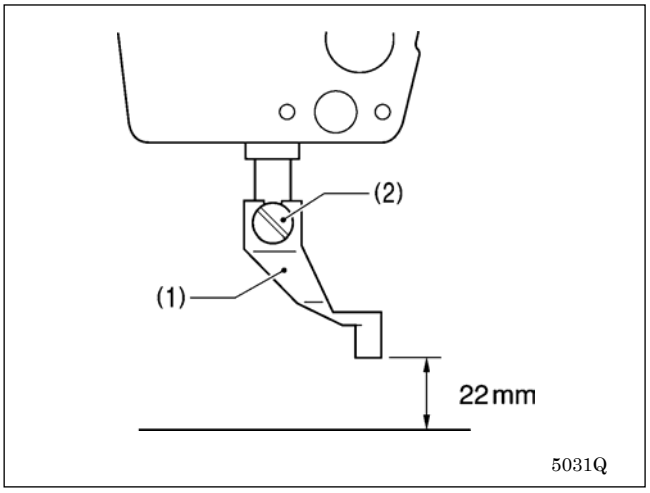
10-12 Réglage de la marche arrière



1. Desserrer les deux vis (3) et faire glisser la plaque entière du paramètre d'actionneur (4) vers le haut ou vers le bas pour procéder au réglage de sorte que le dispositif de marche arrière (2) se trouve à 15 mm du centre de l'aiguille lorsque le plongeur (1) de l'actionneur de marche arrière fonctionne à pleine cadence.
2. Desserrer la vis (5) et procéder au réglage de la position du dispositif de marche arrière (2) de sorte que la distance entre le dispositif et la pointe de l'aiguille soit d'environ 2 mm et que la pointe du dispositif (2) se trouve à environ 3 mm du centre de l'aiguille lorsque le dispositif de marche arrière (2) passe au dessous de l'aiguille lors du fonctionnement.

Remarque : Vérifier que le dispositif de marche arrière (2) ne touche pas le système de protection des doigts.

10-13 Emplacement d'installation du pied de pression

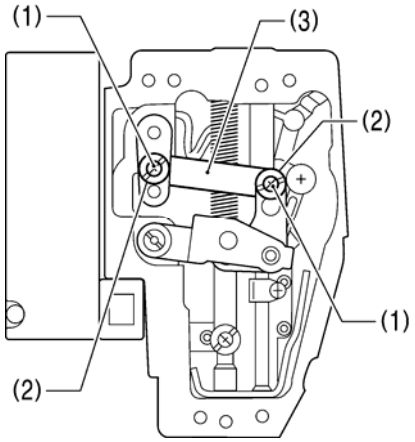


Installer le pied de pression (1) au moyen de la vis (2) de sorte que la distance entre le bas du pied de pression et le haut de la plaque d'aiguille soit de 22 mm lorsque la machine s'arrête et que le pied de pression (1) est élevé.

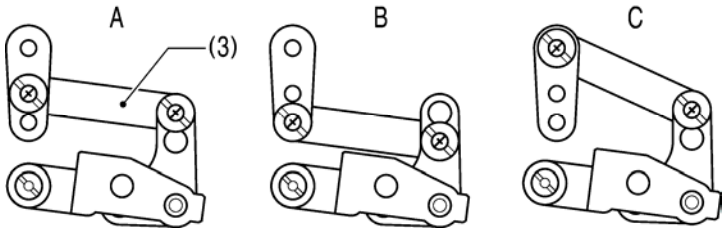
10-14 Modification de la cadence intermittente

La cadence intermittente peut être réglée de 2 à 10 mm, en réglant la position de la tige de connexion de la pince de graduation et en modifiant le positionnement d'installation du lien de la pince de graduation A.

<Modification du positionnement d'installation du lien de la pince de graduation A>



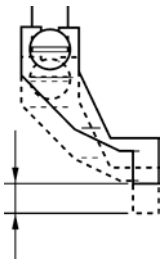
5010Q



5011Q

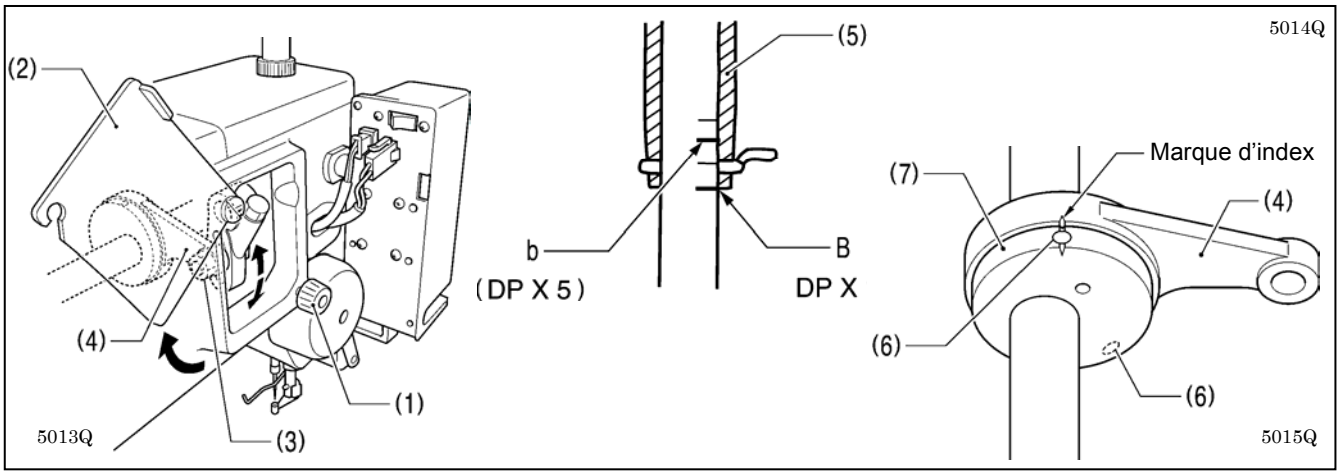
1. Retirer la plaque avant.
2. Retirer les deux vis (1) et les deux vis à tête cylindrique longue (2), puis retirer le lien de la pince de graduation A (3).
3. Modifier le positionnement d'installation du lien de la pince de graduation A (3) par A, B ou C comme ci-dessus.
   Si le positionnement de la tige de connexion de la pince de graduation est réglé à l'une des positions d'installation décrites par la suite, la plage de réglage des cadences intermittentes est répertoriée dans le tableau suivant.

Position d'installation	Plage de cadences intermittentes
A	2 – 4,5mm
B	4.5 – 10mm
C	0 mm (le pied de pression ne se déplace ni vers le haut, ni vers le bas)



5012Q

<Réglage du positionnement de la tige de connexion de la pince de graduation>

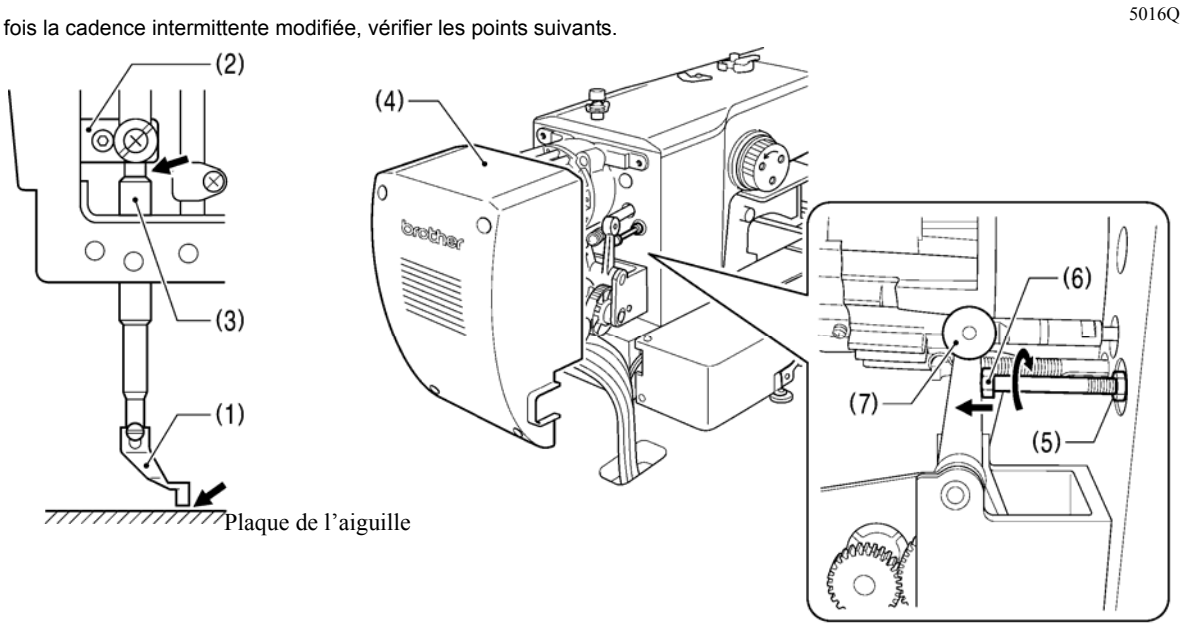


1. Desserrer la vis (1) puis ouvrir le cache (2).
2. Desserrer l'écrou (3), puis régler le positionnement de la tige de connexion de la pince de graduation (4).
   - Lorsque la tige de connexion de la pince de graduation (4) est levée, la cadence intermittente s'accroît.
   - Lorsque la tige de connexion de la pince de graduation (4) est abaissée, la cadence intermittente diminue.

Régler ensuite la barre de l'aiguille et le temps du pied de pression.

3. Tourner la poulie de la machine pour élever la barre de l'aiguille à partir de sa position la plus basse jusqu'à ce que la ligne de référence la plus basse de la barre d'aiguille (ligne de référence B) soit alignée avec le bord inférieur de la bague de la barre de l'aiguille (5).
   (si vous utilisez une aiguille DP x 5, effectuer l'alignement par rapport à la deuxième ligne de référence à partir du haut (ligne de référence B)).
4. Ouvrir le cache supérieur et desserrer les deux vis (6).
5. Aligner les marques d'index sur la came de la pince de graduation (7) et la tige de connexion de la pince de graduation (4), puis serrer les vis (6).

Une fois la cadence intermittente modifiée, vérifier les points suivants.



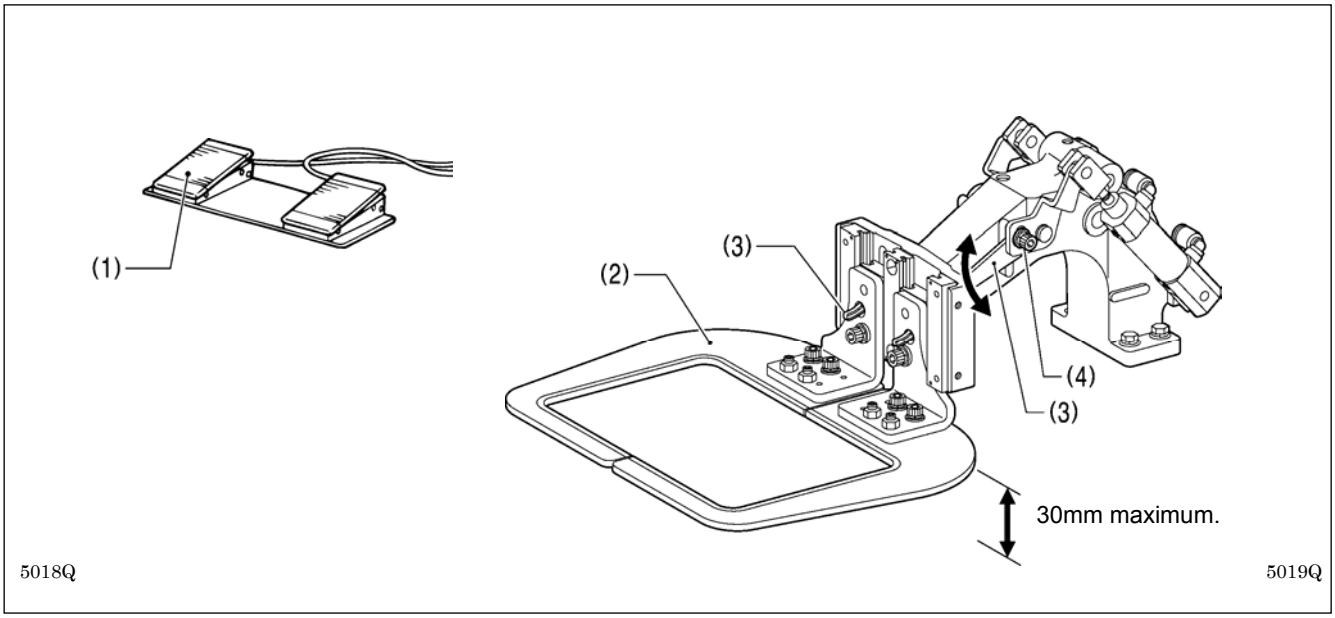
1. Tourner la poulie pour déplacer le pied de pression (1) à sa position la plus basse.
2. Vérifier que le pied de pression (1) n'entre pas en contact avec la plaque de l'aiguille et que la pince de la barre de pression (2) ne touche pas la bague de la barre de pression (3).

<S'ils sont en contact>
Retirer le cache du moteur (4).
Desserrer l'écrou (5), et tourner le boulon (6) jusqu'à ce qu'il appuie sur le levier de guidage intermittent (7), puis procéder au réglage jusqu'à ce que les deux éléments mentionnés ci-dessus ne soient plus en contact.

10-15 Réglage du niveau de relevage de la pince de travail

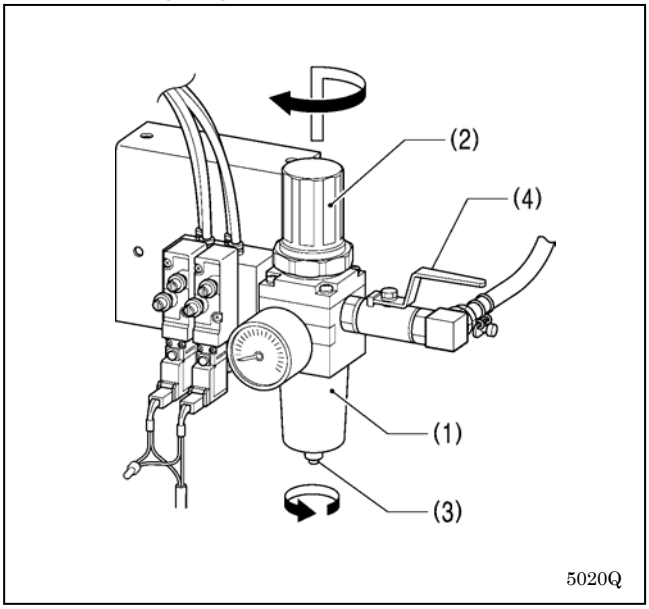
<Caractéristiques des actionneurs>
Les paramètres du panneau de commande peuvent être utilisés pour régler la hauteur de 15 à 25 mm (voir la section "5-7. Configuration du niveau de relevage de la pince de travail").

<Caractéristiques pneumatiques>
La pince de travail peut s'élever au maximum à 30 mm au-dessus de la plaque de l'aiguille.



1. Ouvrir l'arrivée d'air puis enfoncer le commutateur de la pince de travail (1) pour relever la pince de travail (2).
2. Desserrer les deux boulons (4) du levier de la pince de travail (3), puis procéder au réglage en déplaçant le levier de la pince de travail (3) vers le haut ou vers le bas.

10-16 Réglage de la pression d'air (caractéristiques pneumatiques)



Lever la poignée (2) du régulateur (1) puis la tourner pour régler la pression d'air à 0,5 MPa.
Une fois le réglage terminé, pousser la poignée (2) vers le bas pour verrouillage.

Si de l'eau s'est déposée dans la bouteille du régulateur (1), tourner le robinet de purge (3) dans la direction indiquée par la flèche pour vider l'eau.

REMARQUE :
Ouvrez lentement le robinet d'air (4).

11 TABLE DES CODES D'ERREUR

⚠DANGER

Attendre au moins 5 minutes après la mise hors tension et le débranchement du cordon d'alimentation de la prise murale avant d'ouvrir la plaque de la boîte de commande. Ne pas toucher les zones de fortes tensions pour ne pas risquer de graves blessures.

En cas de mauvais fonctionnement de la machine à coudre, une sonnerie retentit et un code d'erreur apparaît dans la fenêtre de l'écran. Suivre la procédure de réparation pour supprimer la cause du problème.

Erreurs liées aux commutateurs

Code	Cause et solution
E010	L'interrupteur d'arrêt (STOP) a été activé. Appuyer sur la touche REINIT pour effacer l'erreur.
E011	L'interrupteur d'arrêt (STOP) a été activé. Appuyer sur la touche REINIT pour effacer l'erreur. Appuyer sur la touche ▼ pour déplacer le mécanisme d'avancement afin de continuer à coudre.
E015	L'interrupteur d'arrêt (STOP) reste activé, ou le raccord de l'interrupteur d'arrêt présente une anomalie. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P13 de la carte PC principale est branché correctement.
E025	La pédale est enfoncée pour passer à la deuxième étape (si vous utilisez un commutateur à deux pédales, la machine a été mise sous tension à l'enfoncement du commutateur de démarrage, sans que la pince de travail soit descendue). Couper l'électricité et examiner la pédale.
E035	La pédale est enfoncée lors de la première étape (commutateur de la pince de travail si vous utilisez un dispositif à deux pédales). Couper l'électricité et examiner la pédale.
E036	Une pédale non conforme aux caractéristiques techniques est connectée, ou le mode de pince de travail n'a pas été configuré correctement. Utiliser une pédale conforme ou initialiser les paramètres du commutateur de mémoire.
E050	Un basculement de la tête de la machine a été détecté après mise sous tension. Couper l'électricité, puis remettre la tête de la machine à sa position d'origine. Vérifier que le raccord P9 sur la carte P.C. principale est correctement branché.
E051	Un basculement de la tête de la machine a été détecté pendant le fonctionnement de la machine. Mettre hors tension, puis vérifier que le raccord P9 de la carte PC principale est branché correctement.
E055	Un basculement de la tête de la machine a été détecté lors de la mise sous tension. Couper l'électricité, puis remettre la tête de la machine à sa position d'origine. Vérifier que le raccord P9 sur la carte P.C. principale est correctement branché.
E065	Une touche du panneau de commande reste appuyée lors de la mise sous tension active, ou la touche présente un défaut. Couper l'électricité et contrôler le panneau de commande.

Erreurs liées au moteur de la tige supérieure

Code	Cause et solution
E110	Erreur de position d'arrêt de l'aiguille. Tourner la poulie de la machine jusqu'à ce que le point où l'erreur s'est affichée disparaisse.
E111	La tige supérieure ne s'est pas arrêtée à la position d'arrêt maximum de l'aiguille au moment de l'arrêt de la machine. Tourner la poulie de la machine jusqu'à ce que le point où l'erreur s'est affichée disparaisse.
E121	Le fil n'a pas été complètement coupé. Couper l'électricité, puis contrôler si les bords de coupe du couteau fixe et couteau amovible sont endommagés ou usés.
E130	Le moteur de la machine à coudre s'est arrêté à la suite d'un incident ou d'une anomalie du synchronisateur. Couper l'électricité, puis tourner la poulie de la machine pour contrôler si la machine est verrouillée. Vérifier que les raccords P4 et P5 de la carte du moteur P.C. sont branchés correctement.
E131	Le synchronisateur est défectueux. Couper l'électricité et vérifier que le raccord P5 de la carte P.C. du moteur d'alimentation est correctement branché.

Erreurs liées au mécanisme d'avancement

Code	Cause et solution
E200	Le point de départ du moteur d'avancement X ne peut pas être détecté. Incident du moteur d'avancement X ou faible raccord du détecteur de point de départ. Couper l'électricité, puis vérifier que le raccord P10 sur la carte PMD P.C. et le raccord P20 sur la carte principale P.C. sont branchés correctement.
E201	Le moteur d'avancement X s'est arrêté à la suite d'un incident. Mettre hors tension, puis vérifier les éventuelles anomalies de direction d'avancement X.
E202	Problème avec le moteur d'avancement X ou les données de réglage du point de départ du moteur d'avancement Y . Régler de nouveau le point de départ.
E210	Le point de départ du moteur d'avancement Y ne peut pas être détecté. Problème avec le moteur d'avancement Y ou faible raccord du détecteur de point de départ. Couper l'électricité, puis vérifier que le raccord P3 sur la carte PMD P.C. et le raccord P4 sur la carte principale P.C. sont branchés correctement.
E211	Le moteur d'avancement Y s'est arrêté à la suite d'un incident. Mettre hors tension, puis vérifier les anomalies éventuelles de direction d'avancement Y.

Erreurs liées à la pince de travail

Code	Cause et solution
E300	La point de départ de la pince de travail ne peut pas être détecté. Problème avec le moteur de la pince de travail ou faible raccord du détecteur de position de départ de la pince de travail. Couper l'électricité, puis vérifier que le raccord P3 sur la carte PMD P.C. et le raccord P5 sur la carte principale P.C. sont branchés correctement.
E301	La position haute ou basse de la pince de travail ne peut pas être détectée. Mettre hors tension, puis vérifier les anomalies éventuelles de direction verticale de la pince de travail.

Erreurs liées à la communication et la mémoire

Code	Cause et solution
E420	Aucune carte CF n'est insérée.
E421	Le contenu du programme est incorrect ou inutilisable, ou le programme ne contient pas de données. Vérifier que la carte CF ou la disquette contiennent des données avec ce numéro de programme.
E422	Une erreur s'est produite lors de la lecture d'une carte CF ou d'une disquette. Vérifier les données de la carte CF ou de la disquette.
E424	Mémoire insuffisante sur la carte CF. Utiliser une carte CF différente.
E425	Une erreur s'est produite lors de l'écriture sur une carte CF ou une disquette. Utiliser une carte CF du type spécifié. Vérifier si la disquette est protégée en écriture et si elle dispose d'une mémoire suffisante.
E426	La touche R/W n'a pas été appuyée. Appuyer sur la touche R/W pour charger les données.
E427	La carte CF ou la disquette ne contiennent pas de données avec ce numéro de programme. Vérifier le numéro de programme Il n'est pas nécessaire d'appuyer à nouveau sur la touche R/W pour utiliser les données déjà chargées en mémoire interne.
E450	La sélection de modèle ne peut pas être lue dans la mémoire de la tête de la machine. Couper l'électricité et vérifier que le raccord P3 de la carte P.C. du moteur d'alimentation est correctement branché.

Erreurs liées à la modification de données

Code	Cause et solution
E500	Le paramètre du taux d'agrandissement a fait que les données de couture se trouvent en dehors de la zone de couture. Configurer de nouveau le taux d'agrandissement.
E501	Les données de couture chargées dépassent la zone de couture. Contrôler la taille des données de couture.
E502	Le taux d'agrandissement a provoqué l'augmentation de la longueur du point au-delà du pas maximum de 12,7 mm. Configurer de nouveau le taux d'agrandissement.
E510	Code non valide dans les données de couture. Vérifier les données de la carte CF ou de la disquette.
E511	Aucun code de fin n'a été entré dans les données de couture. Entrer un code de fin ou modifier le numéro du programme.
E512	Le nombre de points dépasse le maximum autorisé.
E520	Le numéro de sortie de l'option d'extension existe déjà. Modifier le numéro de sortie de l'option d'extension Si vous n'utilisez pas la sortie d'option d'extension, initialiser les données pour effacer les données de sortie d'option d'extension.
E530	Il est interdit de modifier le numéro de programme.

Erreurs liées à la carte P.C.

Code	Cause et solution
E700	Elévation anormale de la tension électrique. Couper l'électricité et contrôler la tension en entrée.
E705	Chute anormale de la tension électrique. Couper l'électricité et contrôler la tension en entrée.
E740	Le ventilateur de refroidissement ne fonctionne pas. Couper l'électricité, puis contrôler si le ventilateur de refroidissement n'est pas bloqué par des bouts de fil. Vérifier que le raccord P22 sur la carte P.C. principale est correctement branché.

A l'apparition d'un code d'erreur qui ne se trouve pas dans la liste ci-dessus, contacter votre revendeur.

12 DEPANNAGE

- Veuillez contrôler les points suivants avant d'appeler le service des réparations ou maintenance.
- Si les actions suivantes ne permettent pas de résoudre l'incident, mettre hors tension et consulter un technicien qualifié ou se rendre chez le revendeur.

⚠ ATTENTION

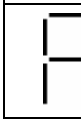
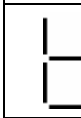
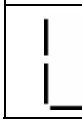
Mettre hors tension et débrancher le cordon d'alimentation avant de résoudre tout problème.
Si la pédale de commutation est activée par erreur, la machine à coudre peut démarrer et provoquer des blessures.

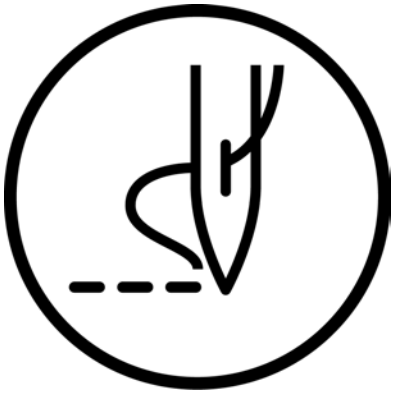
Problème	Cause	Solution	Référence
La pince de travail ne se relève pas.	La pince de travail se déplace avec raideur.	Appliquer la quantité de graisse appropriée sur les pièces coulissantes de la pince de travail.	
	Le tuyau d'air du cylindre d'élévation de pression est plié ou endommagé (caractéristiques pneumatiques).	Redresser la courbure du tuyau ou remplacer le tuyau.	
La pince de travail ne descend pas.	La pince de travail se déplace avec raideur.	Appliquer la quantité de graisse appropriée sur les pièces coulissantes de la pince de travail.	
	Le tuyau d'air du cylindre d'élévation de pression est plié ou endommagé (caractéristiques pneumatiques).	Redresser la courbure du tuyau ou remplacer le tuyau.	
Le niveau de relevage de la pince de travail est incorrect.	Le paramètre de niveau de relevage dans le panneau de commande est incorrect (caractéristiques des actionneurs).	Régler le paramètre de niveau de relevage de la pince de travail	P. 29
	La position du levier de la pince de travail est incorrecte (caractéristiques pneumatiques).	Régler la position du levier de la pince de travail.	P. 63
La pince de travail ne s'élève pas à la hauteur maximum.	La position de l'arrêteur de la pince de travail est incorrecte (caractéristiques des actionneurs).	Régler la position de l'arrêteur.	
	La position du joint du cylindre est incorrecte (caractéristiques pneumatiques).	Régler la position du joint du cylindre.	
La marche arrière ne fonctionne pas correctement.	Le dispositif de marche arrière bloque l'aiguille.	Régler la hauteur de la marche arrière.	P. 60
		Régler la cadence de la marche arrière.	P. 60
	Position de la marche arrière incorrecte.	Régler la cadence de la marche arrière.	P. 60
Enroulement du fil inférieur sur un côté.	La hauteur du tendeur d'enroulement de bobine est incorrecte.	Régler la hauteur du tendeur d'enroulement de bobine.	P. 20
Le niveau d'enroulement du fil inférieur est incorrect.	La position du presseur de bobine est incorrecte.	Régler la position du presseur de bobine.	P. 20
Le fil s'échappe de l'aiguille	Des points sont sautés lors du démarrage de la machine.	Voir « Saut de points ».	P. 68
	La longueur du fil supérieur est irrégulière.	Régler la sous-tension.	P. 22
	La position du guide-fil de coursière de navette est incorrecte	Régler la position du guide-fil de coursière de navette.	P. 56

Problème	Cause	Solution	Référence
Ruptures du fil supérieur	La tension du fil supérieur est trop forte.	Régler la tension du fil supérieur.	P. 22
	L'aiguille n'est pas installée correctement.	Installer l'aiguille correctement.	P. 18
	Le fil est trop épais pour l'aiguille.	Sélectionner un fil adapté à l'aiguille.	P. 22
	La tension et la hauteur du ressort de la bobineuse sont incorrectes.	Régler la tension et la hauteur du ressort de la bobineuse.	P. 54
	Le crochet rotatif, la plaque de l'aiguille ou l'aiguille sont endommagés ou grippés.	Réparer ou remplacer la pièce qui pose problème.	
	Rupture du fil à cause de la chaleur (fil synthétique)	Utiliser un conteneur à refroidissement.	P. 18
	Le fil n'est pas filé correctement.	Filer le fil correctement.	P. 18
Ruptures du fil inférieur.	La tension du fil inférieur est trop forte.	Régler la tension du fil inférieur.	P. 22
	Les coins de la plaque d'aiguille ou de la boîte de la bobine sont endommagés.	Réparer ou remplacer la pièce qui pose problème.	
Présence de points qui sautent.	La distance entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif est trop grande.	Régler la distance de l'aiguille.	P. 56
	La synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif est incorrecte.	Régler le niveau de relevage de la barre de l'aiguille	P. 55
	Le dispositif de guidage recouvre l'aiguille plus que nécessaire.	Régler la protection du guidage de l'aiguille	P. 55
	L'aiguille est tordue.	Remplacer l'aiguille.	
	L'aiguille n'est pas installée correctement.	Installer l'aiguille correctement.	P. 18
L'aiguille est cassée.	La distance entre l'aiguille et la pointe du crochet rotatif est trop grande.	Régler la distance de l'aiguille.	P. 56
		Régler le niveau de relevage de la barre de l'aiguille	P. 55
	L'aiguille est tordue.	Remplacer l'aiguille.	
	Déviation de l'aiguille	Sélectionner une aiguille adaptée aux conditions de couture. Réduire la vitesse de couture	P. 22
	L'aiguille est trop fine.	Sélectionner une aiguille adaptée aux conditions de couture.	P. 22
Emmêlement du fil.	La tension et la hauteur du ressort de la bobineuse sont incorrectes.	Régler la tension et la hauteur du ressort de la bobineuse.	P. 54
	La synchronisation de l'aiguille et du crochet rotatif est incorrecte.	Régler le niveau de relevage de la barre de l'aiguille	P. 55
	Le guide-fil de la coursière de navette ne sépare pas les fils.	Régler la position du guide-fil de la coursière de navette.	P. 56

Problème	Cause	Solution	Référence
Fil supérieur non coupé.	Le couteau amovible ne coupe pas nettement.	Le remplacer.	P. 58
	Le couteau fixe ne coupe pas nettement.	Aiguiser le couteau fixe ou le remplacer.	P. 58
	Le couteau amovible n'attrape pas le fil supérieur.	Régler la position du guide-fil de la coursière de navette.	P. 56
		Régler le niveau de relevage de la barre de l'aiguille.	P. 55
	Le couteau amovible n'attrape pas le fil supérieur car le dernier point a été sauté.	Voir « Saut de points ».	P. 68
	La position du couteau amovible est incorrecte.	Régler le positionnement du couteau amovible.	P. 57
	La sous-tension est trop faible.	Tourner l'écrou de sous-tension pour régler la tension.	P. 22
Point d'arrêt peu solide sur l'envers du matériau.	Le guide-fil de la coursière de navette ne sépare pas assez les fils.	Régler la position du guide-fil de la coursière de navette.	P. 56
	Serrage incorrect du fil supérieur	Régler la tension du fil supérieur.	P. 22
	La longueur du fil supérieur est irrégulière.	Régler la sous-tension.	P. 22
Serrage incorrect du fil	La tension du fil supérieur est trop faible.	Régler la tension du fil supérieur.	P. 22
	La tension du fil inférieur est trop faible.	Régler la tension du fil inférieur.	P. 22
	La tension et la hauteur du ressort de la bobineuse sont incorrectes.	Régler la tension et la hauteur du ressort de la bobineuse.	P. 54
	La position du guide-fil R est incorrecte.	Régler la position du guide-fil R.	P. 54
La longueur du fil supérieur est irrégulière.	La tension et la hauteur du ressort de la bobineuse sont incorrectes.	Régler la tension et la hauteur du ressort de la bobineuse.	P. 54
	La sous-tension est trop faible.	Tourner l'écrou de sous-tension pour régler la tension.	P. 22
	Le couteau fixe ne coupe pas nettement.	Aiguiser le couteau fixe ou le remplacer.	P. 58
La machine à coudre ne fonctionne pas alors qu'elle est sous tension et que la pédale de commutation est enfoncée.	Le commutateur de la tête de la machine ne fonctionne pas.	Vérifier que le cordon du commutateur de la tête de la machine est branché.	P. 10
		Régler la position du commutateur de la tête de la machine.	P. 53
		Si le commutateur de la tête de la machine présente un dysfonctionnement, remplacez-le.	

13 AFFICHAGE DES SEGMENTS

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
									
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
									
U	V	W	X	Y	Z				
									



MANUEL D’INSTRUCTIONS

BROTHER INDUSTRIES, LTD. http://www.brother.com/

15-1, Naeshiro-cho, Mizuho-ku, Nagoya 467-8561, Japan. Phone: 81-52-824-2177

© 2005 Brother Industries, Ltd. Tous droits réservés.

BAS-311G, 326G
SA6236-001 E
2005.04. B (1)